Формат 11		Формат 12	
ВД	5	Сп	4
ВКЛ	2	Сб 1-1	1
ВЗМ	2	Сб 2-3	1
		Сб 2-5	1
Сб 1-3	1		
Сб 2-2	1	1-7	1
1-3	1		
1-5	1		
1-6	1		
1-8	1	Формат 13	
1-9	1		
1-14	1	Сб 2	1
1-18	1	1-2	1
2-3	1	2-10	1
2-7	1		
2-9	1	Формат 22	
2-11	1		
2-12	1	Сб 2-4	1
2-14	1	1-12	1
2-15	1	2-2	1
2-16	1	2-8	1
2-17	1		
2-19	1		
2-20	1		
2-21	1		



50
107

4-24353

6Х4

Штык-нож автомата АКМ

Ж-А0358-68

П4

Констр.	Захарова		14.2.68
Вед.кон.	Рогозин		14.2.68
Нач.бюро	Бабак		15.2.68
Нормок.	Узлова		15.2.68
Гл.конст.	Колпиков		15.2.68

Б



Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание	Обозначение	Кол. листов	Инв. № или регистр. № заказчика	Примечание
Формат 23							
Сб	1						
1-11	1						
Формат 24							
Сб1	1						
Сб2-1	1						
1-1	1						

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

4-24353

Констр. Захарова 24.I.67

Нормконтр. Косарева 28/II 67

ПЧ

6Х4

Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата

Лист 2 | Листов 2

Копировал

Согласовано
6.08.68г.

Форма	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес г	Примечание	Условное обозначение						
23	Сб	Штык-нож автомата АКМ.		1	1	490								
		Узлы												
24	Сб1	Штык-нож	Сб	1	1	320								
12	Сб1-1	Лезвие в сборе	Сб1	1	1	142								
11	Сб1-3	Ремень в сборе	Сб1	1	1	6,5								
13	Сб2	Ножна в сборе	Сб	1	1	170		АГ-4В ГОСТ 10087-62		прессма-		0,002	кг	
24	Сб2-1	Ножна	Сб2-5	1	1	130		АГ-4С ГОСТ 10087-62		териалы		0,0195	кг	
11	Сб2-2	Ремешок в сборе	Сб2-3	1	1	6								
12	Сб2-3	Подвеска собранная	Сб2	1	1	28								
22	Сб2-4	Резак в сборе	Сб2-1	1	1	43								
12	Сб2-5	Ножна с фиксатором	Сб2	1	1	142								
		Детали												
24	1-1	Лезвие	Сб1-1	1	1	111		Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63	6х35 / кл Б ГОСТ 103-57	236	1	0,396	кг	
13	1-2	Кольцо	Сб1-1	1	1	28		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	18 / ГОСТ 2590-57	280	4	0,140	кг	
11	1-3	Штифт кольца	Сб1-1	2	2	1,25		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	4 / ГОСТ 7417-57	15	1	0,0018	кг	

4-24353

БХ4

Штык-нож автомата АКМ

Сп

Захарова		19.7.68г.
Бабак		19.7.68
Бабак		
Узлова		19.7.68
Коллисов		19.VII.68
Файзулин		

Лит. Б

Лист 1 Листов 4

Ж-А0358-68

22/8-68г.

1 Гл. техн. Потоповалов
Нач. бюро Гордон

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение	кол.	Общ. кол.	Вес 2	Примечание	Условное обозначение	Сортамент	Заготовка: размеры	Заготовка: кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
11	1-5	Винт	Сб1	1	1	3		Сталь 35 ГОСТ 1051-59	9 / ГОСТ 7417-57	24	1	0,014	кг
11	1-6	Основание защелки	Сб1	1	1	6		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	10,9×14,8 / спецпроф	8,5	1	0,013	кг
12	1-7	Пружина защелки	Сб1	1	1	0,9		Проволока I-1 ГОСТ 9389-60	1,0 / ГОСТ 9389-60	190	1	0,0012	кг
11	1-8	Винт защелки	Сб1	1	1	8		Сталь 40 ГОСТ 1051-59	10,5 / ГОСТ 7417-57	28	1	0,022	кг
11	1-9	Стержень	Сб1	1	1	1,5		Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		прессматериал	1	0,002	кг
23	1-11	Рукоятка штыка-ножа	Сб1	1	1	95		Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		прессматериал	1	0,114	кг
22	1-12	Наконечник	Сб1	1	1	60		Сталь 50Л ТУ-Ф1-61		ст. литье	1	0,084	кг
11	1-14	Ремень	Сб1-3	1	1	3		тесьма хлопчатобумажная ременная цвет хаки СТУ № 24-485-63 гр № 51	2,2×9 / 300			0,310	м
11	1-18	Пряжка передняя	Сб1-3	1	1	1,5		Сталь 40 II Н ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57		35×16,5	1	0,00507	кг
22	2-2	Резак	Сб2-4	1	1	34		Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63 лента С-3,5 ГОСТ 2283-57	3,5×90 / ГОСТ 2283-57	154	4	0,100	кг
11	2-3	Антабка	Сб2-1	1	1	2,4		Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	2,5 / ГОСТ 1982-50	66	1	0,0027	кг
11	2-7	Ремешок	Сб2-3	1	1	8		Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4÷2,5	$17,5_{-1,5}\times177$	1	0,417 / 1,00	дм² / шт
22	2-8	Фиксатор	Сб2-5	1	1	12		Сталь 50-II-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57		144×77,5	2	0,037	кг
11	2-9	Ось	Сб2-4	1	1	4		Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63	12 / кл IV ГОСТ 7417-57	12	1	0,013	кг
13	2-10	Карабин	Сб2-3	1	1	3		Проволока 3-45 ГОСТ 5663-51	3,0 / ГОСТ 5663-51	80	1	0,0046	кг
11	2-11	Упор	Сб2-4	1	1	4		Сталь 20 ГОСТ 1050-60	6×18 / кл Б ГОСТ 103-57	23,6	1	0,0205	кг
11	2-12	Заклепка	Сб2-4	2	2	0,6		Проволока 2,95-45 ГОСТ 5663-51	2,95 / ГОСТ 5663-51	18	1	0,001	кг
11	2-14	Кнопка ремешка	Сб2-2	1	1	3		Сталь 15 ГОСТ 1051-59	10,5 / ГОСТ 7417-57	15	1	0,012	кг
11	2-15	Шайба	Сб2-2	1	1	0,5		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57		35×11	2	0,001	кг
11	2-16	Ремешок	Сб2-2	1	1	2,5		Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4÷2,5	$16,5_{-1,5}\times157$	1	0,381 / 1,00	дм² / шт
11	2-17	Шайба	Сб1-3	1	1	0,25		Сталь 20-II-ВГ ГОСТ 914-56 Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57				отходы дет. 7-1 и 7-2	

Констр. Захарова Захар. 19.7.68
Норм. Узлова Узлова 19.7.68

6Х4

СП

Лист 2



Гл. техн. Лопалаев 20.9.68
Нач. бюро Гордынов

4-24353

Лист

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес	Примечание
11	2-19	Подвеска	Сб 2-3	1	1	6	
11	2-20	Кольцо	Сб 2-3	1	1	3	
11	2-21	Обойма	Сб 2-1	1	1	1	
		Без чертежей					
		Хольнитен никелированный №25 СТУ 30 №12555-63	Сб 1-3 Сб 2-3	1 2	3	0,6	
		Материалы:					
		Клей из смолы Э-40 МРТУ УХП 295-59					
		Нитроэмаль черная 660 ГОСТ 5753-51					
		Клей 88-Н МРТУ 38-5-880-66					
		Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62					
		Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая ТУ 35 ХП-432-62					
		Прессматериал АГ-4-С ГОСТ 10087-62					
		Шнур крученый х/б ГОСТ 1024-41					
		Нитки швейные хлопчатобумажные №40 ГОСТ 6309-59					

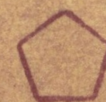
Условное обозначение	Профиль	Размеры	Кол.	Норма расхода	Ед. изм.
Сталь 20-II-ВГ ГОСТ 914-56 Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57		75 х 19,1	1	0,0085	кг
Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 Лист Б2 ГОСТ 3680-57		85 х 17	3	0,0079	кг
Лента 35-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	0,7 х 90 / ГОСТ 2284-43	53	6	0,0052	кг

Изм.	Кол. уч.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Констр.	Захарова	Захар.	19.7.68
					Норм.	Узлова	Узл.	19.7.69

6Х4

СП

Лист 3



Отд. техн. Петраев; Нач. бюро Грабинов

4-24353

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит (обозначение)	Кол.	Примечание
		Лак БФ-4 ГОСТ 12172-66			
		Лента 0,3 сплав П10НХ (припой №2) АМТУ 440-58			
		Проволока стальная 0,3 II к ГОСТ 7360-57			
		Фанера клееная ГОСТ 3916-55			
		Нитроэмаль А II (к) алюминиевого цвета ТУ-КУ-456-56			
		Технические документы			
11	ВД	Ведомость ссылочных документов			
11	ВКл	Ведомость клеймения			
11	ВЗМ	Ведомость замены материалов			

Захарова Захар 19.7.68
Узлова [illegible] 19.7.68

СП

6Х4

Лист 4 Листов 4

Гл. техн. Потапаев [illegible]
Нач. бюро Гордынова [illegible]

4-24353

Обозначение	Наименование		
ГОСТ 380-57	Проволока стальная оцинкованная для проводов и кабелей. Технические требования		
ГОСТ 914-56	Сталь тонколистовая качественная углеродистая конструкционная. Технические условия.		
ГОСТ 938-45	Кожевенные фабрикаты. Правила приемки и методы испытаний.		
ГОСТ 1024-41	Шнуры крученые льняные и хлопчатобумажные.		
ГОСТ 1050-60	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Марки и общие технические требования.		
ГОСТ 1051-59	Сталь качественная конструкционная калиброванная		

Согласовано Зовгина 5.4.67, РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

28/II.67

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова		Захарова	24.2.67
Вед. конс.	Рагозин			24/II.67
Нач. бюро	Харьков			27/II.67
Нормконтр.	Косарева			28.2.67
Гл. констр.	Семёнова			6/III.67

4-24353

Ведомость ссылочных документов

6Х4

Ж-А0358-68

ВД

Литера: Б | Лист | Листов: 5

копировала

Обозначение	Наименование	Последующие изменения Обозначение документов
	Технические требования.	
ГОСТ 1386-47	Сталь листовая декапированная	
ГОСТ 1904-46	Кожа шорно-седельная	
ГОСТ 1982-50	Проволока из конструкционной среднеуглеродистой стали	
ГОСТ 2284-43	Лента стальная холоднокатаная из конструкционной стали.	
ГОСТ 2283-57	Лента стальная холоднокатаная из инструментальной и пружинной стали. Технические требования.	
ГОСТ 2768-60	Ацетон технический	
ГОСТ 3282-46	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	
ГОСТ 3680-57	Сталь прокатная	



АБ 29/II-67

4-24353

Констр. Захаров 24.2.67 г.
Нормоконтр. Косарев 28/II-67

6X4

ВД

Лист 2

Копировал [signature]

	тонколистовая. Сортамент
ГОСТ 3916-65	Фанера клееная.
ГОСТ 5630-51	Растворитель №646
ГОСТ 5663-51	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки.
ГОСТ 5753-51	Нитроэналь черная 660
ГОСТ 5950-63	Сталь инструментальная легированная. Марки и технические требования
ГОСТ 6309-59	Нитки швейные хлопчатобумажные.
ГОСТ 9389-60	Проволока стальная углеродистая пружинная

4-24353

Захаров 27.2.67
Косарев 28.02.67

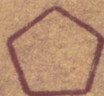
ВД

6Х4

Лист 3

Копировал

Обозначение	НАИМЕНОВАНИЕ	Последующие изменения обозначений документов
ГОСТ 10087-62	Материал прессовочный АГ-4	
ГОСТ 10587-63	Смолы эпоксидно-диановые неотвержденные	
ГОСТ 12172-66	клей фенолполивинилбутиральные	
	Ведомственные ТУ и нормали:	
	Министерство оборонной промышленности	
НО 5314-67	Сталь конструкционная и пружинная для спец изделий Технические требования	
	Министерство химической промышленности	
МГТУ 295-59	Эпоксидная смола Э-40	
	Министерство авиационной промышленности	
АМТУ 440-58	Ленты, полосы припоя из сплавов Г70НХ, Г40НХ	
	Совнархоз Костромского экономического административного района	
СТУ 24 № 485-63	Тесьма хлопчатобумажная ременная	
	Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР	
МРТУ-38-5-880-66	Клей 88-Н	



Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взамен инв. № | Подпись и дата | Инв. № подлинн.

4-24353

Изм.	Кол. уч.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захаров	Захаров	14.2.68	
Нормоконтр.	Узлова	Узлова	15.2.68	

ВД

6Х4

Лист 4

Копировал Панкасова

Свердловский совнархоз

СТУ49-2529-62 Полиэтиленполиамины

Ленинградский совнархоз

СТУ30№12655-63 Хольнитен

Министерство оборонной промышленности

ТУ-Ф1-61 Временные технические условия на изделия БП1, БП4, БХ3, БП2, БП2Д, ПМ (на литые детали).

Министерство электронной промышленности

ТУ-КУ-456-56 Нитроэмаль АII (К) и (П) второго покрытия



Министерство химической промышленности

ТУ-35ХП-432-62 Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая

Абр... - 28/II-67

4-24353

Захарова Захаров 24.2.67

Косарева Косар... 28.02.67

ВД

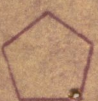
6Х4

5 | листов 5

Копировал ...

Согласовано
5.X.67

№№ п/п	Наименование клейм	Способ нанесения	Условн. обознач. клейма на черт.	Примечание
1	Клеймо марки завода	Прессформа	(М)	
2	№ изделия	Пантограф	(N)	
3	Клеймо военпреда	Ударный	(В)	
4	Клеймо ОТК за приемку деталей	Ударный	(т)	Сб 2-1 дет. 1-11 клеймение краской
5	Клеймо проверки дефектоскопом	Ударный	(Д)	
6	Место проверки твердости	Ударный	(Г)	
7	Клеймо начальника ОТК завода за приемку штыка-ножа	Ударный	(Ф)	



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захарова	Захарова	24.2.67
Вед.конс.		Рогозин		25/II 67
Нач. бюро		Харьнов		25/II
Нормконт.		Косарева		28/II 67
Гл.констр.		Семеновых		

Инв.№ подлинника | Подпись и дата | Взамен инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

4-24353

БХ4

22/IX 68

Ж-А0358-68

Ведомость клеймения

ВКл

Литера	Лист 1	Листов 2
Б		

№№ п/п	Наименование клейм	Способ нанесения	Условн. обознач. клейма на черт.	Примечание
8	Клеймо проверки электроизоляции	Клеймение краской	(С)	

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

4-24353

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Констр.	Захарова	Захарова	24.2.61
					Нормконтр.	Косарева	Косарева	28/II 61

ВКл

6Х4

Лист 2 | Листов 2

Обозначение детали	Материал		Примечание
	По чертежу	Заменитель	
1	2	3	4
1-2	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60 Сталь 50Р НО 5314-67	
1-3	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	Сталь 45 ГОСТ 1051-59 Сталь 50Р НО 5314-67	
1-5	Сталь 35 ГОСТ 1051-59	Сталь 40, 45 ГОСТ 1051-59	
1-6	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	

Гл. металлург [подпись] 24.ІІ.67

Гл. технолог [подпись]

Согласовано [подпись] 5.4.67

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захарова	[подпись]	24.2.67
Вед.конст.		Рагозин	[подпись]	25/ІІ 67
Нач. бюро		Харьков	[подпись]	25.ІІ.67
Норм.конт.		Косарева	[подпись]	28/ІІ.67
Гл. конст.		Семенов	[подпись]	
Гл. инж.		Дандуров	[подпись]	

4-24353

Ведомость замены материалов

6Х4

Ж-А0358-68

ВЗМ

Литера: Б | Лист 1 | Листов 2

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1	2	3	4
1-8	Сталь 40 ГОСТ 1051-59	Сталь 45 ГОСТ 1051-59	
2-3	Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	Проволока 2,5-45 ГОСТ 5663-51	
2-8	Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57 II Н50 ГОСТ 914-56	Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57 II Н45 ГОСТ 914-56	
2-20	Лист Б2 ГОСТ 3680-57 II Н40 ГОСТ 914-56	Сталь 45 ГОСТ 2284-43	
Сб1	Смола Э-40 МГТУ 295-59	Смола ЭД-6 ГОСТ 10587-63	

4-24353

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
					Констр.	Захарова	[signature]	24.2.6
					Нормконтр.	Косарева	[signature]	28/II 6

ВЗМ

6Х4

Лист 2 | Листов 2

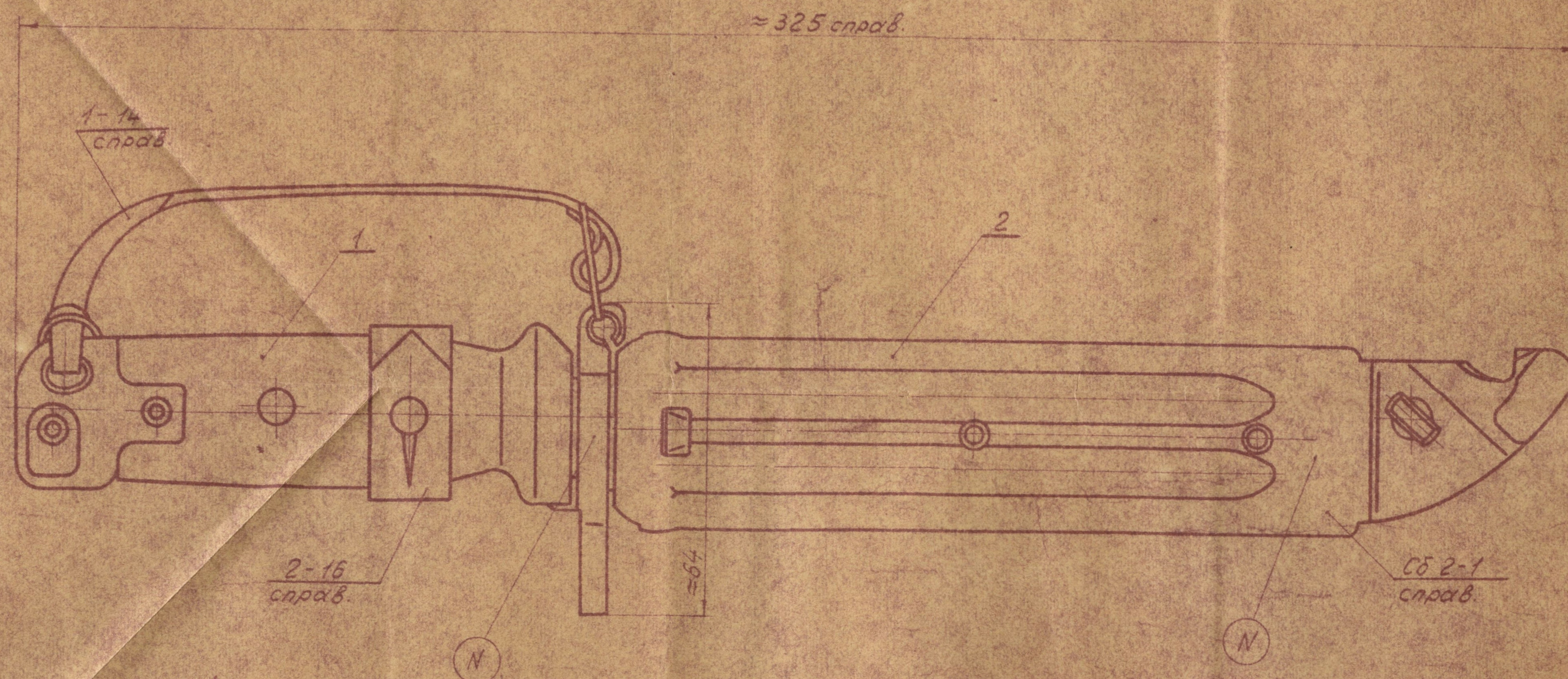
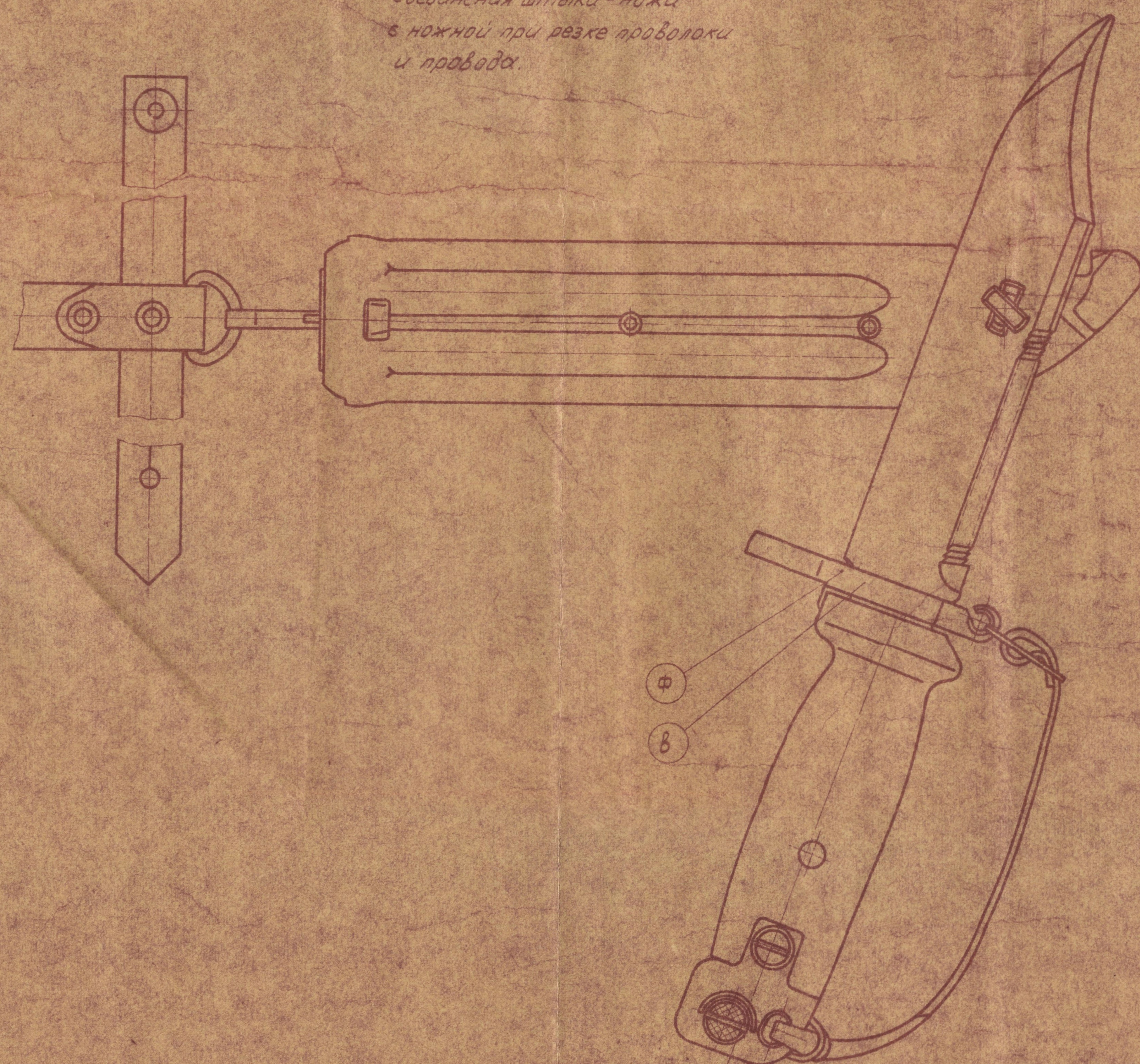


Схема соединения штыка-ножа с ножной при резке проволоки и провода.



1. Подобранный штык к ножне должен резать проволоку стальную 0,3 II к ГОСТ 360-57, сложенную в 3 жилы, или равноценную ей с пределом прочность 180÷220 кг/мм² и шнур крученый х/б ГОСТ 1024-41.
После проверки резанием осветленные участки резака окрашиваются нитроэмалью 660 ГОСТ 5753-51 смотри Сб 2-1.
2. Штык не должен одеваться на ось резака лезвием, направленным к упору ножны.
3. При повороте штыка до упора режущая кромка его должна заходить за режущую кромку резака не менее чем на 1,5 мм.
При этом между кольцом штыка и ножной должен быть зазор не менее 3 мм. При повороте штыка на оси резака ход должен быть без натыкания на кромку резака.
4. Усилие извлечения штыка из ножны должно быть в пределах 4÷15 кг. При этом вхождение штыка в ножну должно быть любой стороной.
5. Разрешается правка фиксатора без отпуска для удовлетворения усилия извлечения ножа.
6. При резке проволоки и провода длина отрезаемых концов должна быть более ширины паза упора.
7. Ремешок (дет. 2-16) должен охватывать рукоятку штыка, свободно застегиваться и отстегиваться, а ремень (дет. 1-14) должен обеспечивать свободное вхождение руки.
8. От выборки заказчик совместно с О.Т.К. завода подвергает испытанию на прочность соединения резака с ножной 0,3%, но не менее 3-х штыков-ножей по методике полигонных испытаний. Штыки-ножи испытываются падением с высоты 1,5 метра на бетонную площадку на резак - 15 раз, наконечник 15 раз, левую сторону - 10 раз, правую сторону - 10 раз. Падение штыков-ножей допускается производить в любой последовательности. После этих испытаний разрушение ножей не допускается. Наличие трещин и выкрошенностей на ножне после испытаний не является браковочным признаком, если при 5-ти кратном приложении к ножне усилия 45 кг в положении для резки проволоки на расстоянии 155 мм от оси резака она не разрушается. Сб 2-1 после проверки бросками должна удовлетворять требованиям по электропрочности. При неудовлетворении вышеуказанным требованиям берется удвоенное количество изделий с той же прессформы и подвергаются повторному испытанию.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	Сб 2	Ножна в сборе	1	
1	Сб 1	Штык-нож	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захарова	Захарова	14/III-67
Вед. конст.		Рогозин	[illegible]	17.III.67
Нач. бюро		Харьков	[illegible]	17.III.67
Нормконт.		Косарева	[illegible]	[illegible]
Гл. конст.		Семенов	[illegible]	[illegible]
Гл. инж.		Бандуров	[illegible]	

4-24353

Штык-нож автомата АКМ

6Х4

Сб

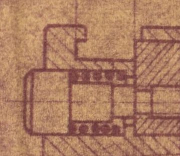
Литера	Вес	Масшт.
Б	490 г	1:1
Лист	Листов 1	

Формат 23

4-24353 Сб1



Б-Б



Допускается выступание до 0,8 мм кернить в 2-х точках. Прочность свертывания защелки с осью проверяется крутящим моментом 5 кГсм

≈ 276 справ.

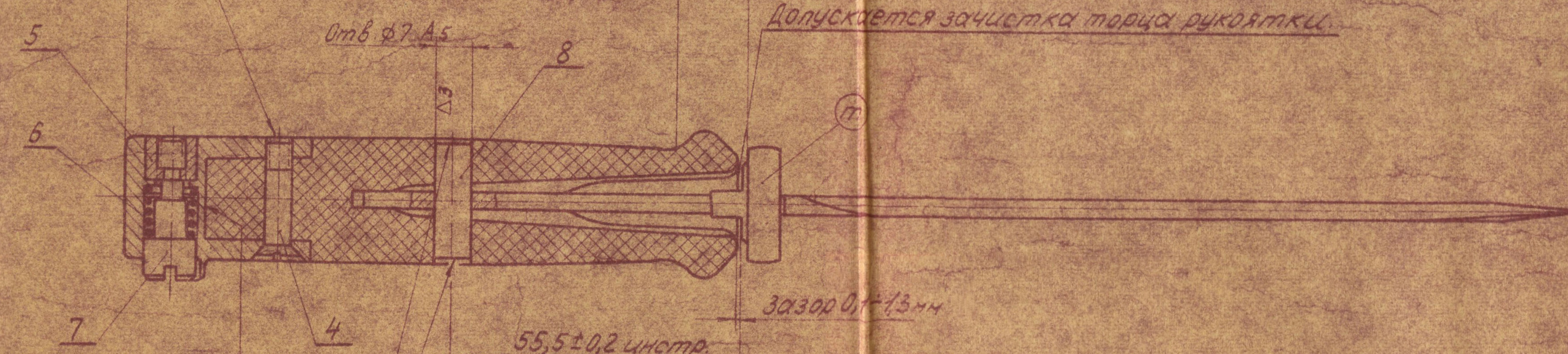
Допускается зазор до 0,8 мм по всему контуру. Допускается заполнение зазоров клеем.

99,2$^{+0,6}$

30,5±0,2 инстр.

Допускается выступание винта до 0,8 мм. Кернить в 2-х точках.

А-А



Отсутствие зазора между деталями обеспечивается сжатием их до соприкосновения при завинчивании винта наконечника.

Выступание стержня над поверхностью щечек не допускается. Утопание допускается до 1 мм.

1. Защелка, после нажатия на нее, под действием пружины должна энергично возвращаться в первоначальное положение без затираний. Выступание винта над наконечником, при выключенной защелке, 0,2 мм не менее. Выступание винта за козырек наконечника не допускается.
2. Одевание и снимание пряжки ремня на крючок кольца производится боковой стороной пряжки. Одевание, снимание и самоотстегивание ремня через переднюю стенку пряжки не допускается.
3. Лезвие, стержень, наконечник и винт ставятся на клей поз. 12 по инструкции.
4. Зазор в радиусных сопряжениях наконечника и рукоятки не проверяется.
5. Допускается утопание наконечника относительно рукоятки до 1 мм.
6. Надежность закрепления стержня после склейки проверяется осевым усилием равным 25 кГ или легкими ударами молотка весом 50 г.
7. Прочность крепления лезвия в рукоятке проверяется десятикратными проколами пакета из 3-х листов 3-х слойной фанеры, при этом штык-нож ставится на приспособление типа автомата. Испытанию подвергается 0,5% штыков-ножей от партии, но не менее 3 штук, из числа прошедших испытания на прокалывание стального листа.
8. Прочность крепления наконечника с рукояткой проверяется двукратными ударами наконечником о деревянный предмет, при этом штык-нож удерживается за рукоятку. Испытанию подвергается 0,5% штыков-ножей от партии, но не менее 3 штук, из числа прошедших испытания на прокалывание стального листа.
9. Винт поз. 4 проверяется на отсутствие отвертывания крутящим моментом 20 кГсм.
10. Для испытания по пункту 7 берется фанера клееная ГОСТ 3916-65.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12		Клей на смоле Э-40 МГТУ ЗКП 293-59	1	
11				
10	1-12	Наконечник	1	
9	1-11	Рукоятка штыка-ножа	1	
8	1-9	Стержень	1	
7	1-8	Винт защелки	1	
6	1-7	Пружина защелки	1	
5	1-6	Основание защелки	1	
4	1-5	Винт	1	
3				
2	Сб 1-3	Ремень в сборе	1	
1	Сб 1-1	Лезвие в сборе	1	

4-24353 БХ4

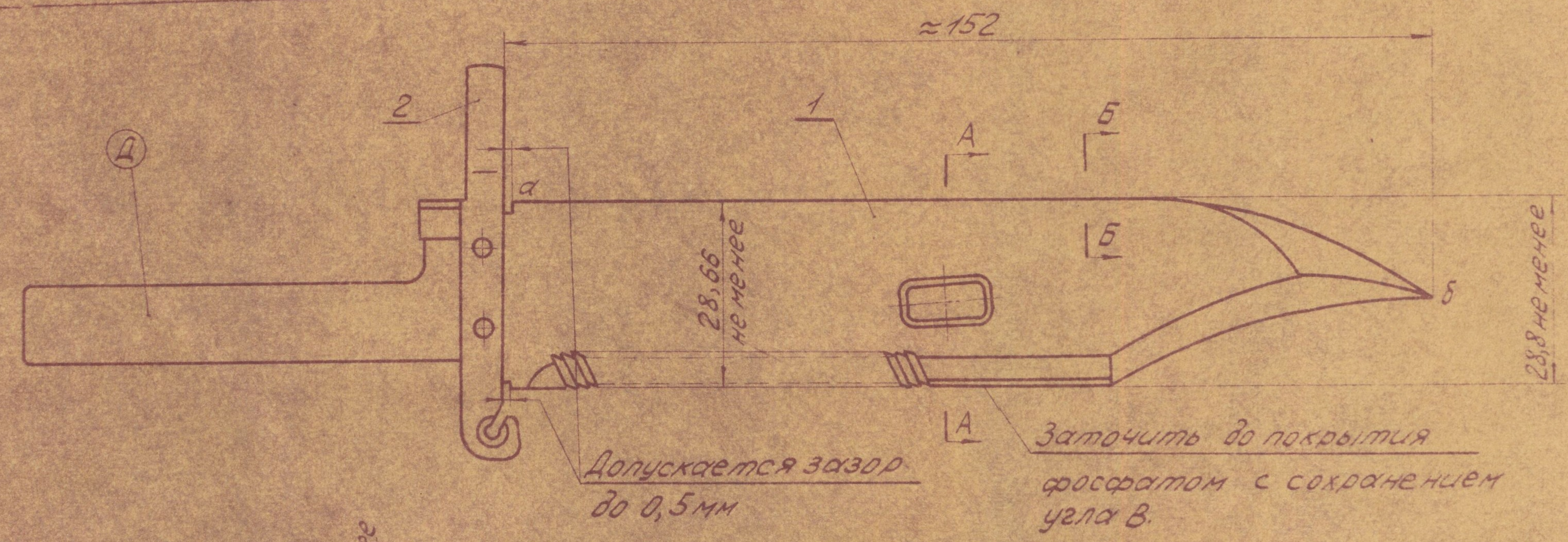
Сб1

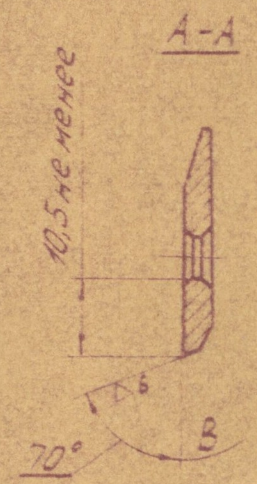
Штык-нож

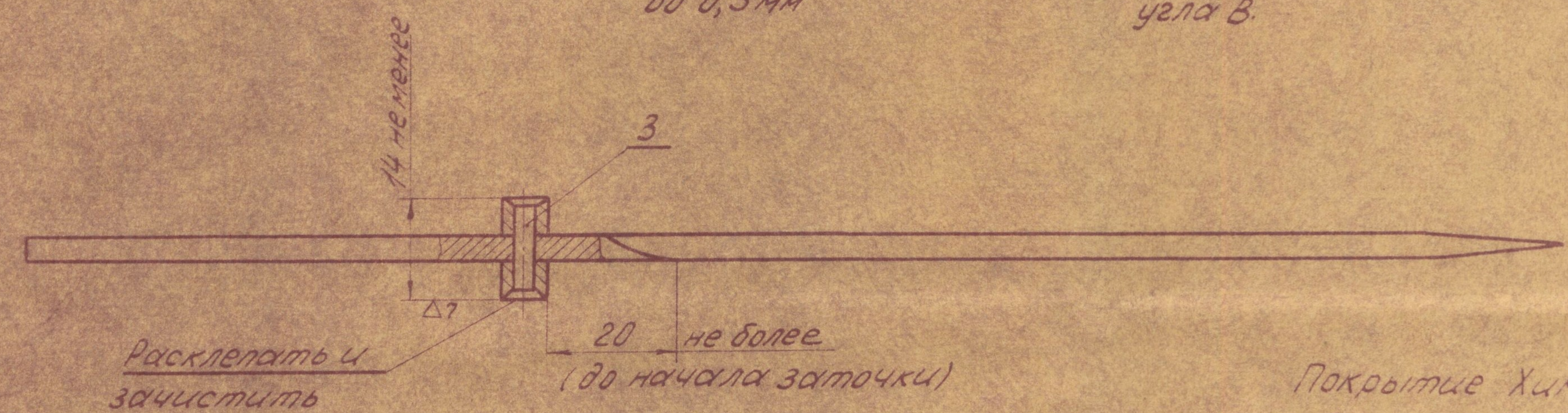
Констр. Захарова
Вед. констр. Рогозин 67
Нач. бюро Харьков
Нормконт. Косарева
Гл. констр. Семенов
Гл. инж. Донской

Б 320 г 1:1

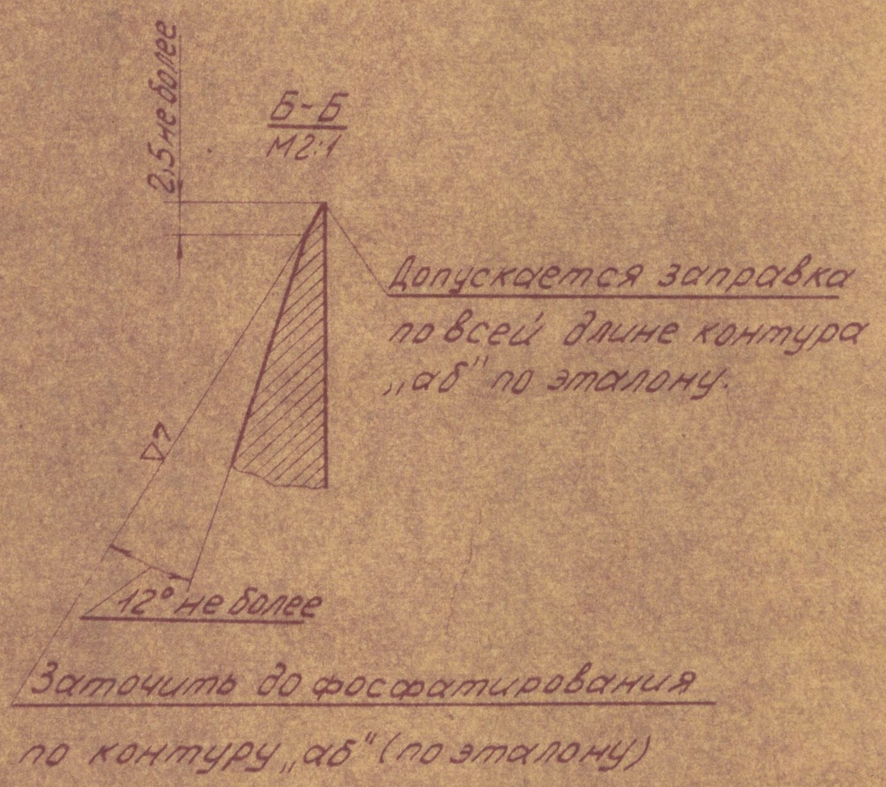
Согласовано 5.Х.67







Покрытие Хим. фос. хр. Рукоятку покрыть лаком БФ-4 черный.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5		Лак БФ-4 гост 12172-66		
4				
3	1-3	Штифт кольца	2	
2	1-2	Кольцо	1	
1	1-1	Лезвие	1	

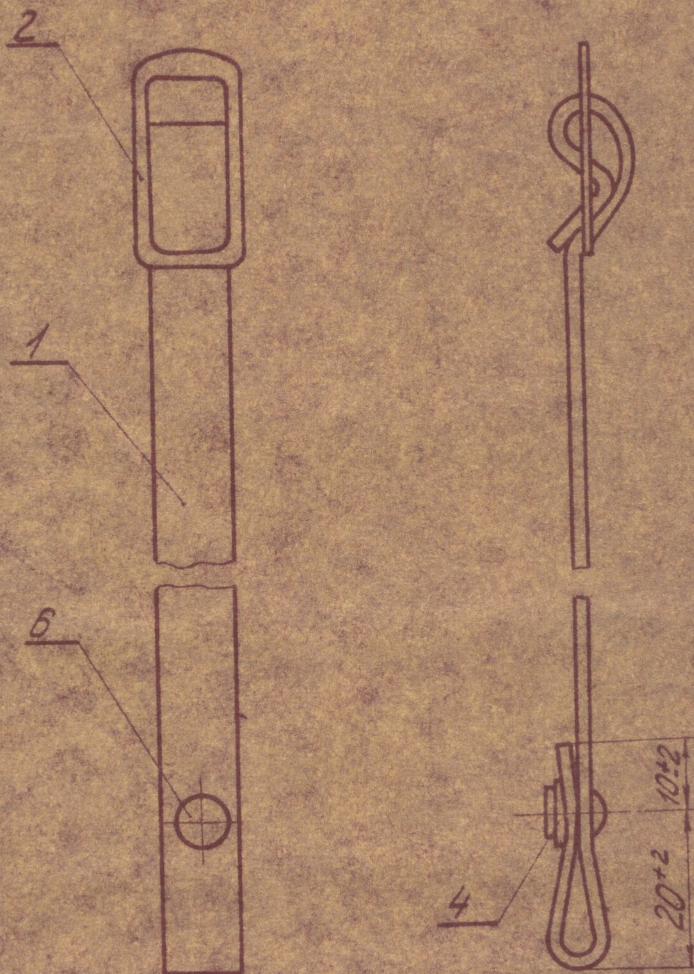
4-24353 — БХ4

Лезвие в сборе — СБ 1-1

Захарова, Рогозин, Корьнов, Косарев, Семенов, Кондуров

Б — 142 г — 1:1

Согласовано
5.4.67



Внутреннюю поверхность хольнитена покрыть нитроэмалью А II (к). ТУ КУ-456-56 „алюминиевого" цвета

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
6		Хольнитен никелированный № 25 СТУ 30 № 12655-63	1	
5		Нитроэмаль А II (к) „алюминиевого" цвета ТУ КУ-456-56		
4	2-17	Шайба	1	
3				
2	1-18	Пряжка передняя	1	
1	1-14	Ремень	1	

4-24353

6Х4

Сб 1-3

Ремень в сборе

Захарова	17/II-67
Рогозин	17/II-67
Харьков	17/II-67
Насарова	20.02.67
Семенова	
Бондуров	

Литера	Вес	Масштаб
Б	6,5 г	1:1

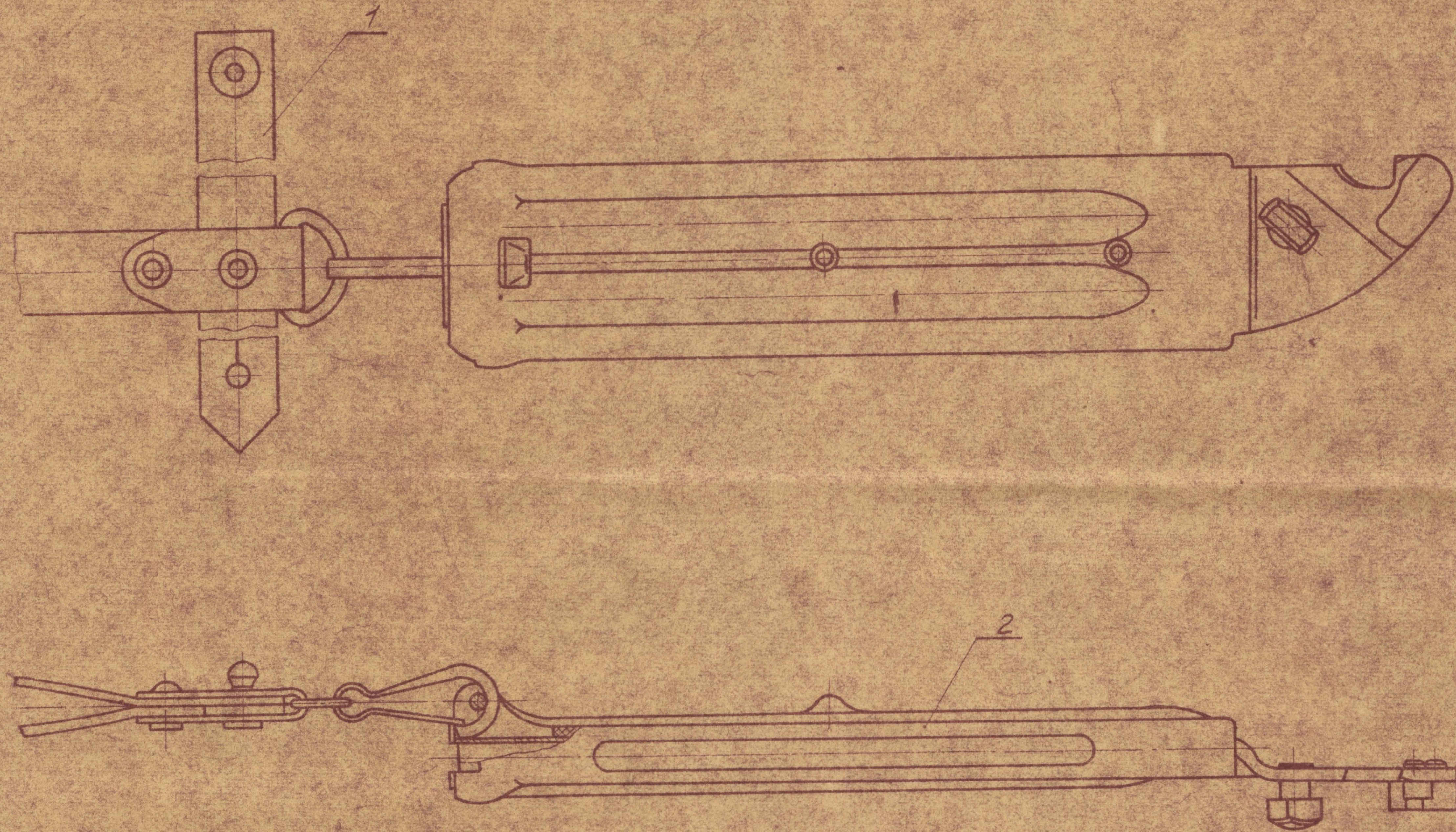
Листов 1



Колмсовна

4-24353

Сб2



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	Сб 2-5	Ножна с фиксатором	1	
1	Сб 2-3	Подвеска собранная	1	

4-24353

Ножна в сборе

БХ4

Сб2

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захарова		
Вед. конст.		Рогозин		
Нач. бюро		Харьков		
Нормконт.		Косарева		
Гл. конст.		Семенов		
Гл. инж.		Кондуров		

Литера	Вес	Масшт.
Б	170 г	1:1

Лист | Листов 1

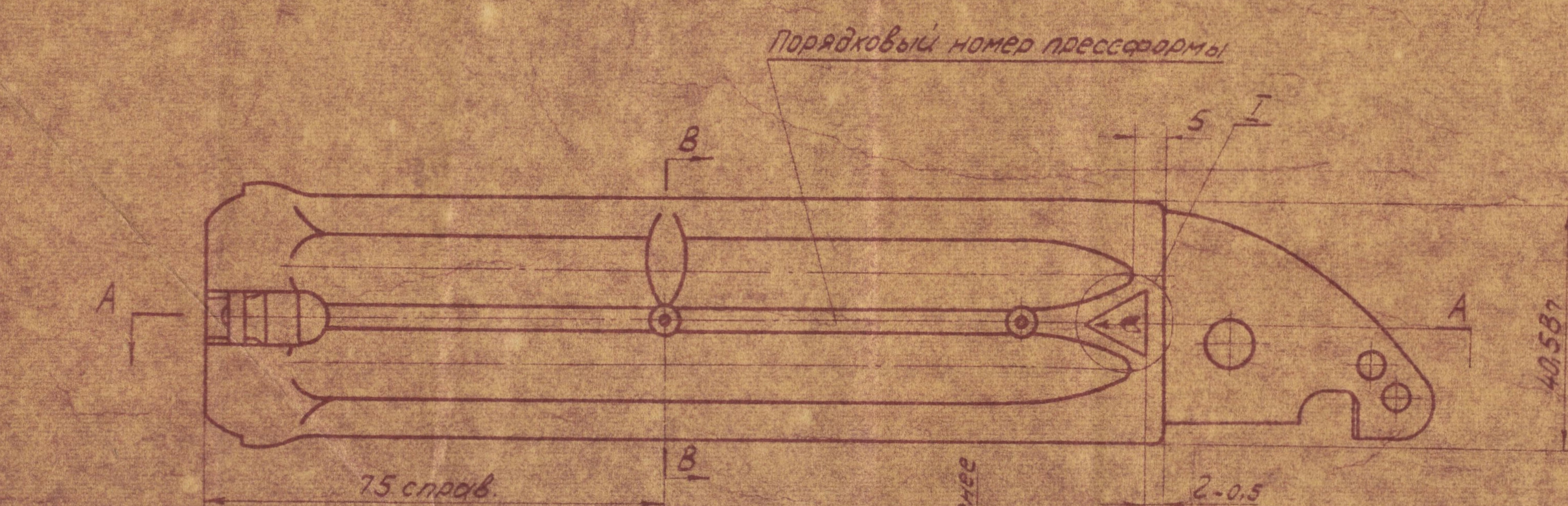
Копировала

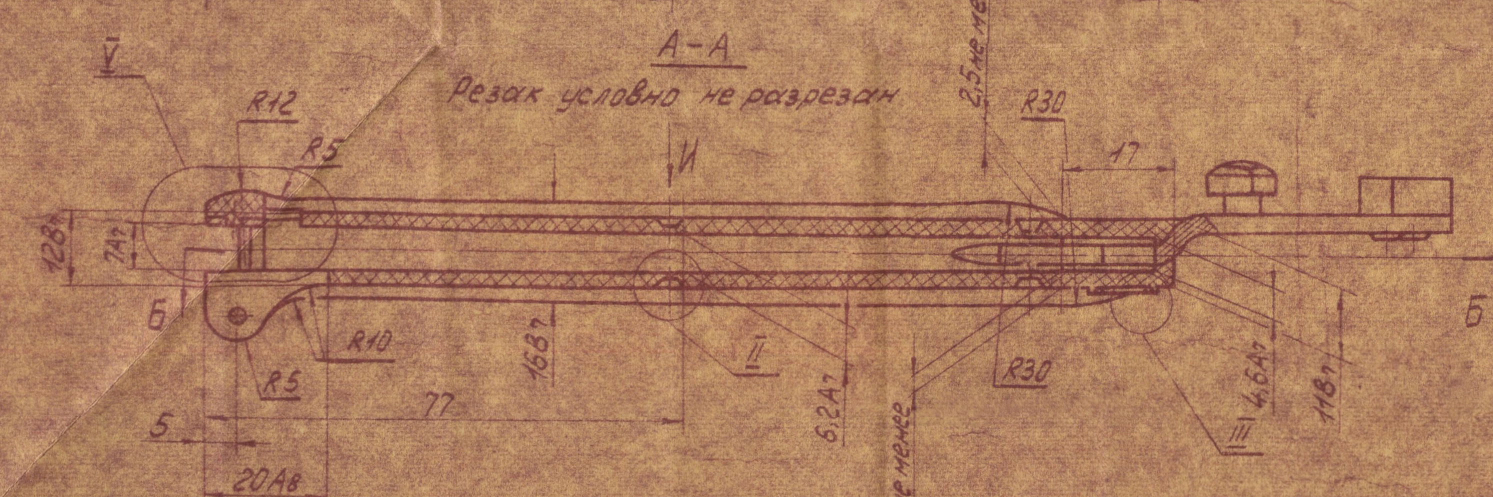
Формат 43

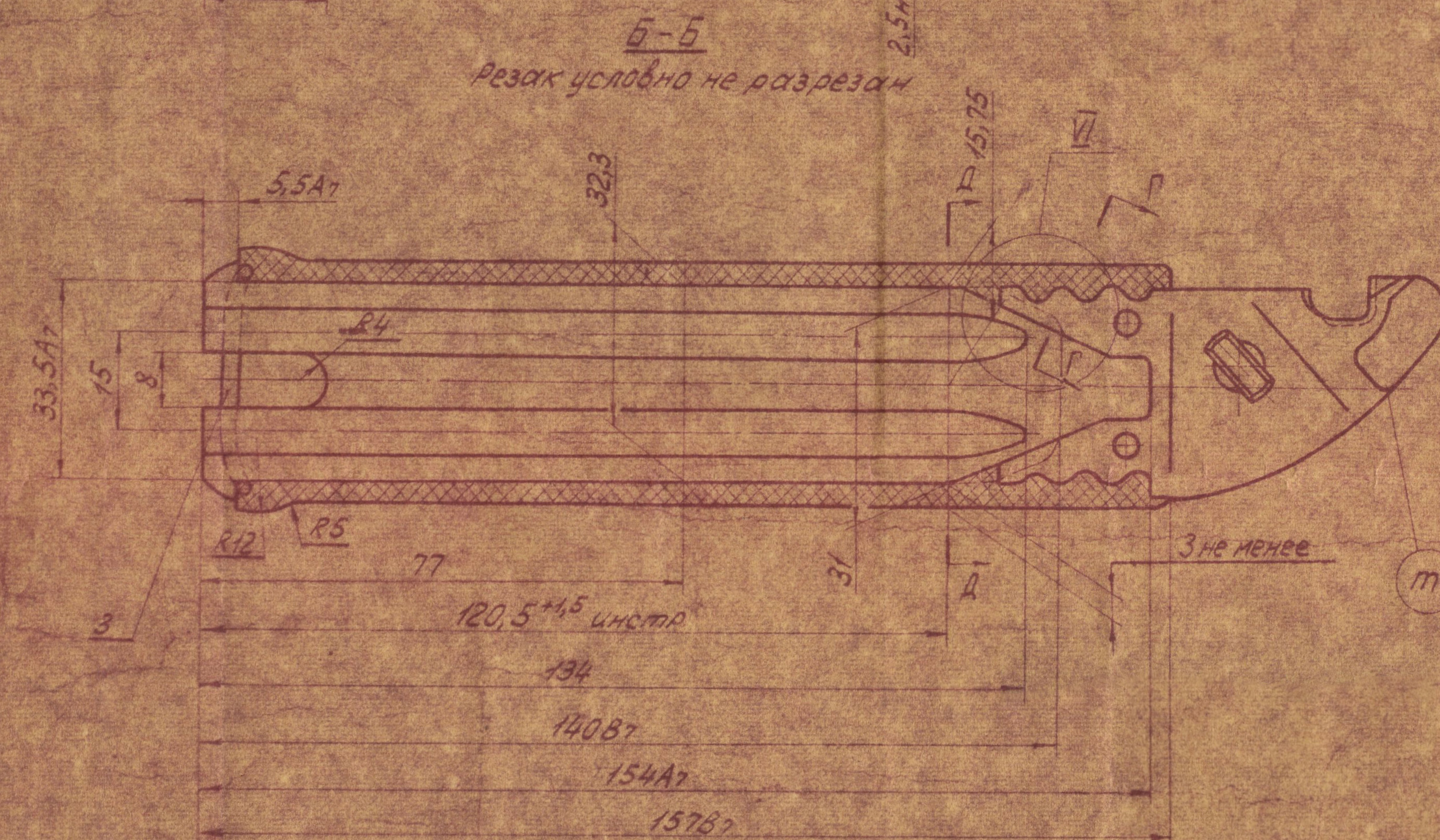
4-24353

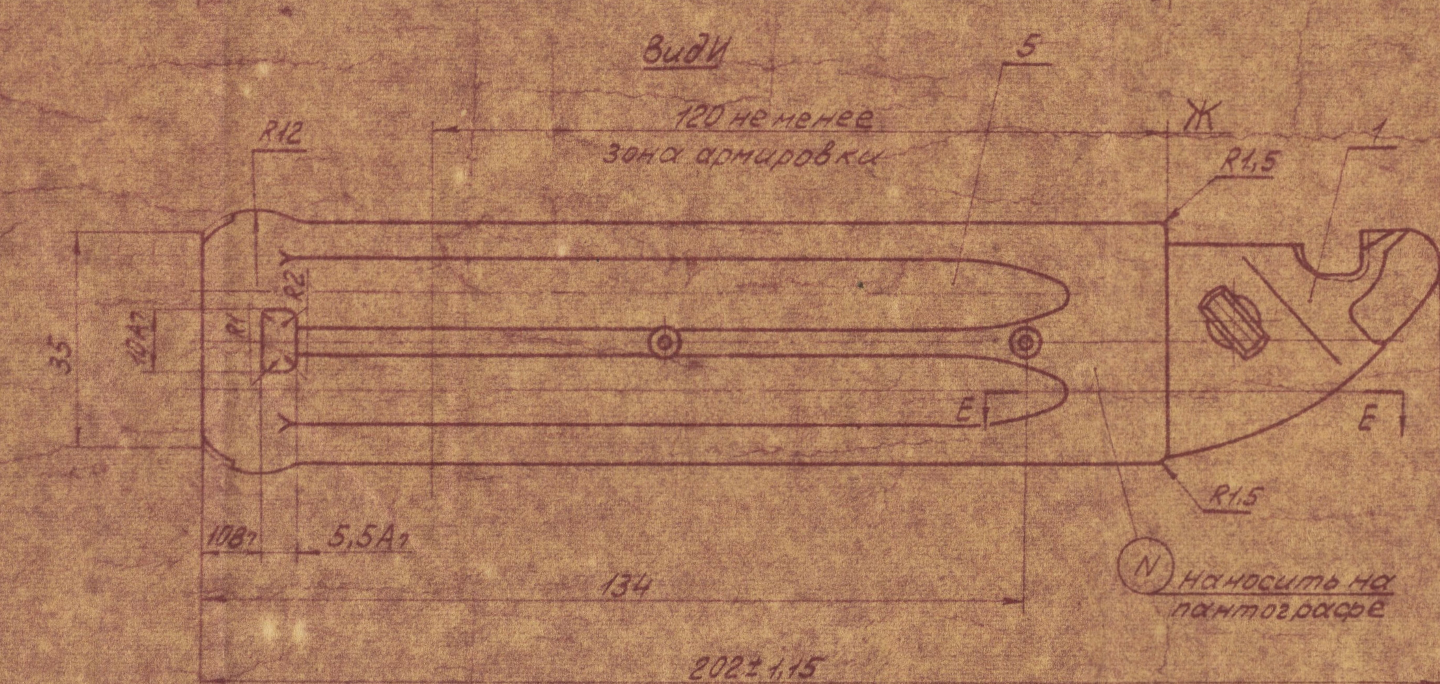
Сб 2-4

∞ Детальное прессование

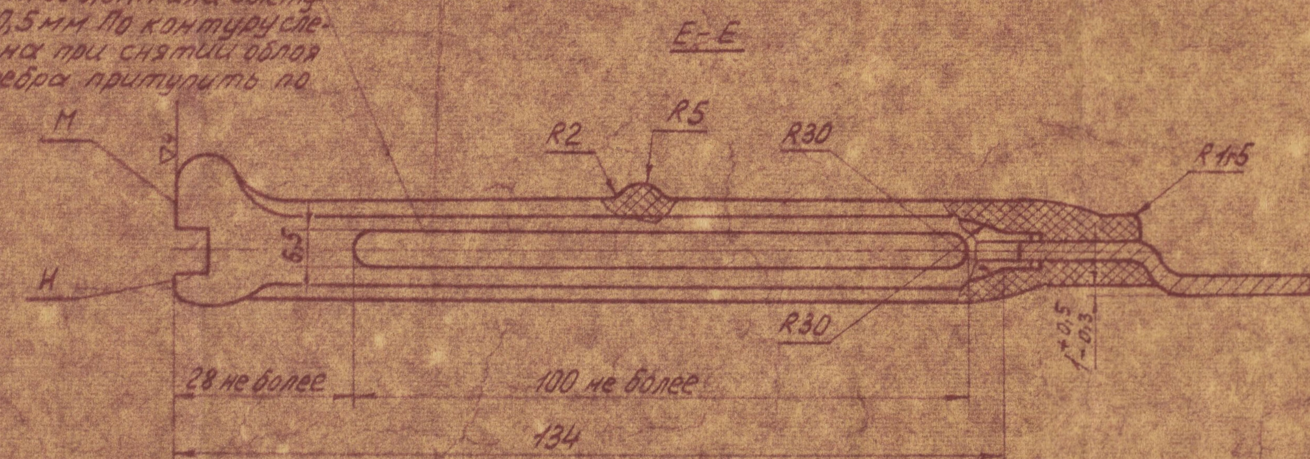


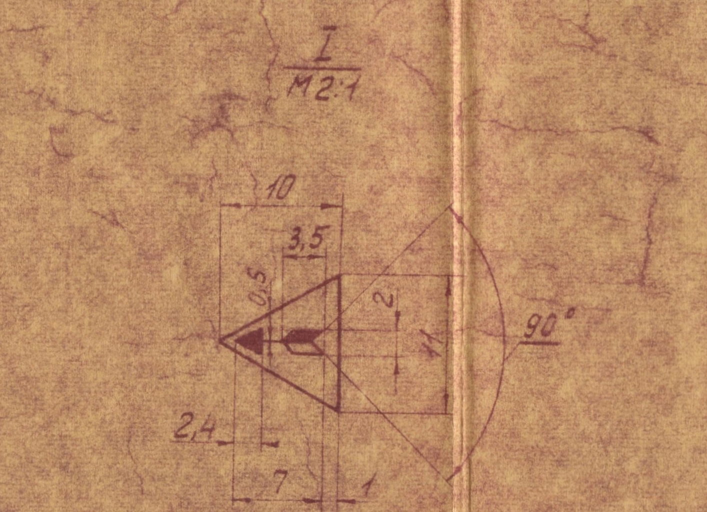


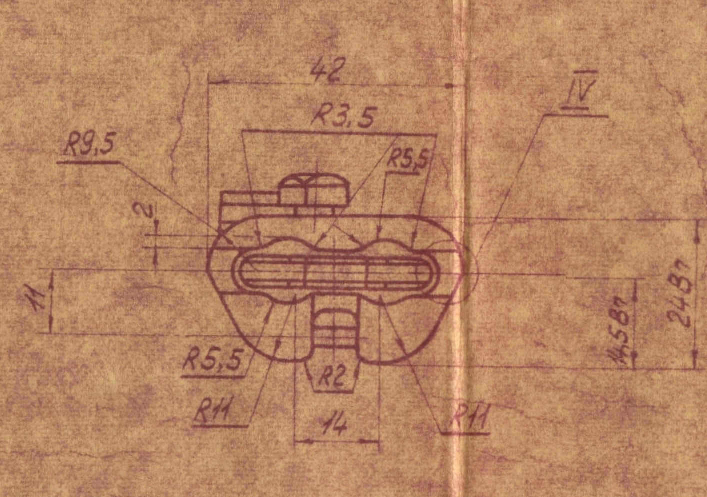


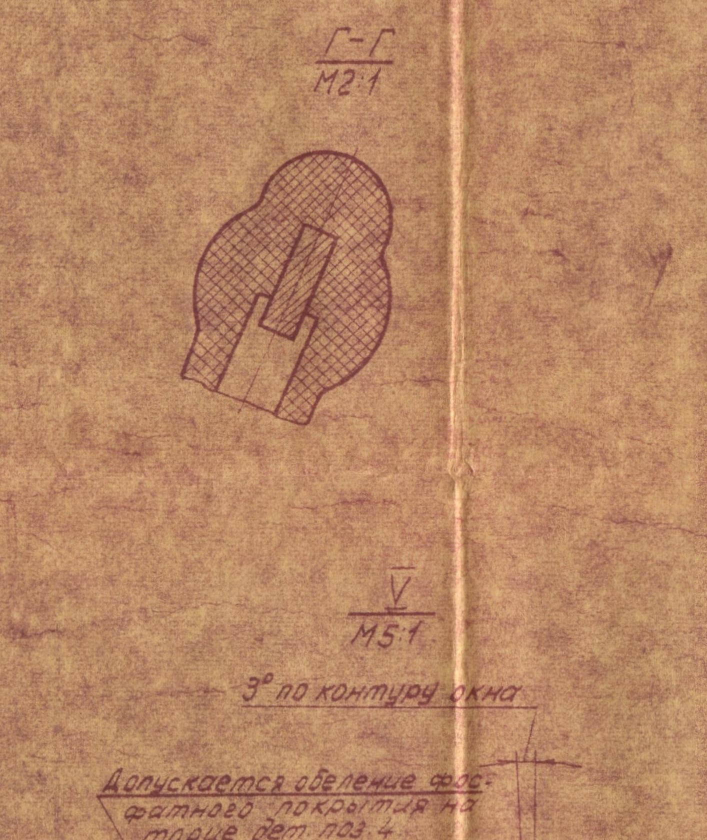


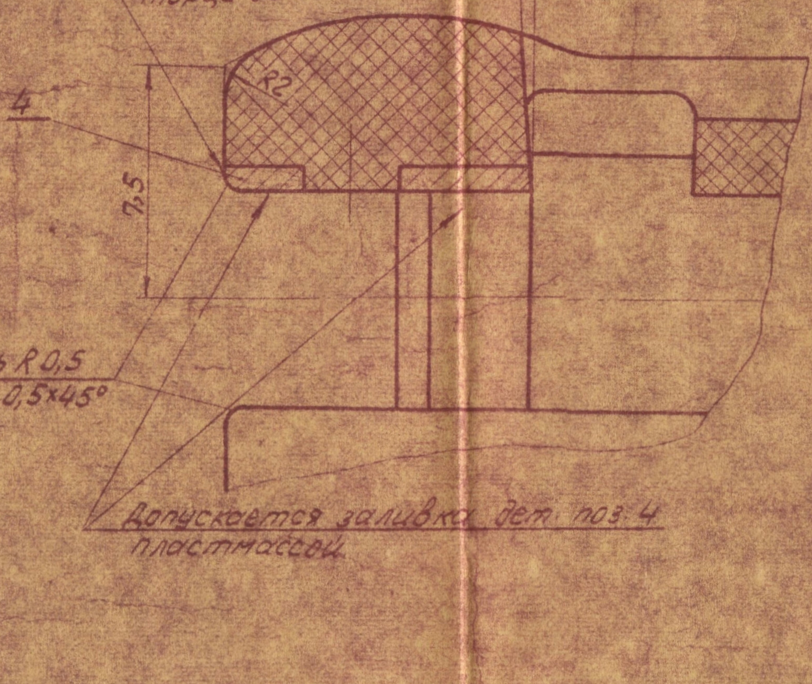
Допускается утопание сзади
от пуансона до 0,3 мм или выступание до 0,5 мм. По контуру обоймы и антабки сзади облоя
оставить, забоя притупить по
эталону

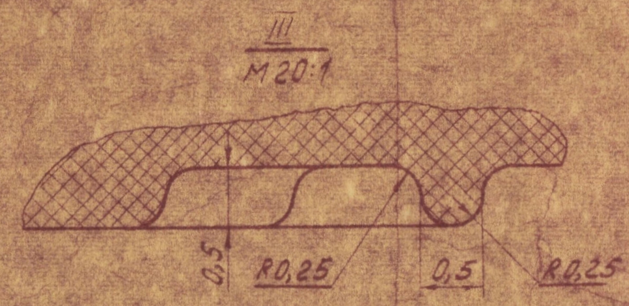


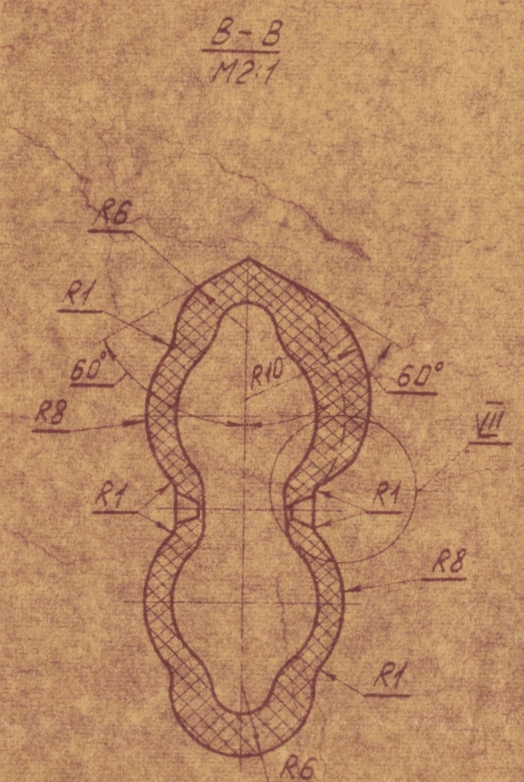


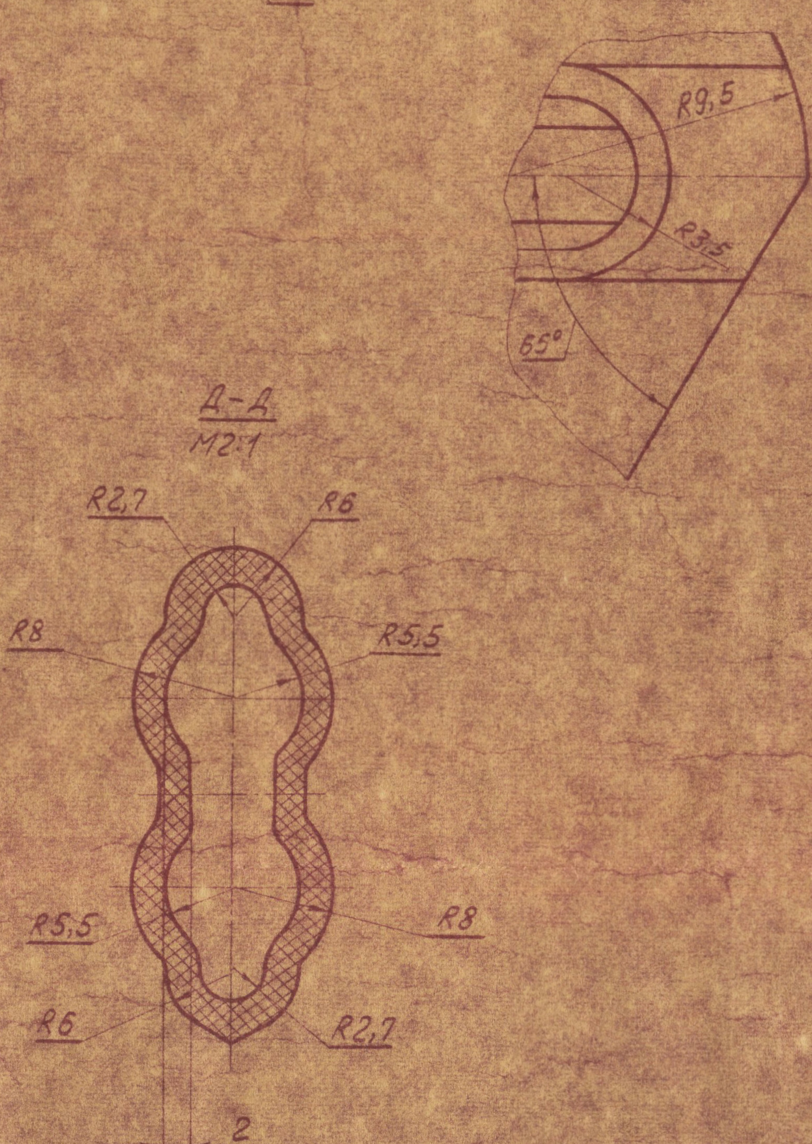


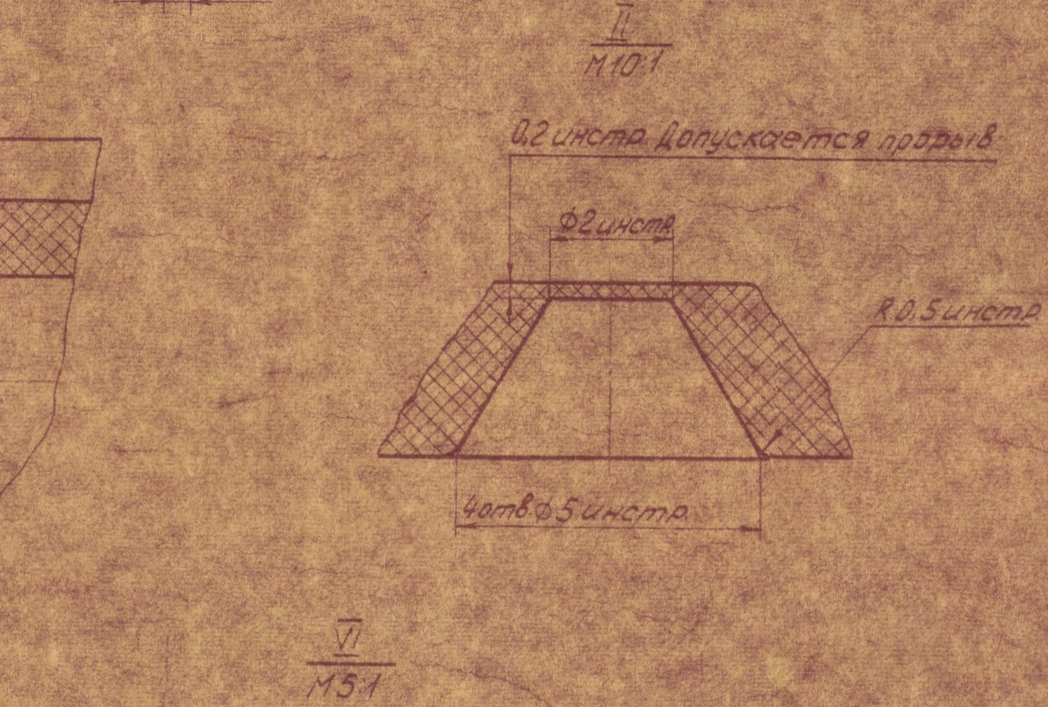


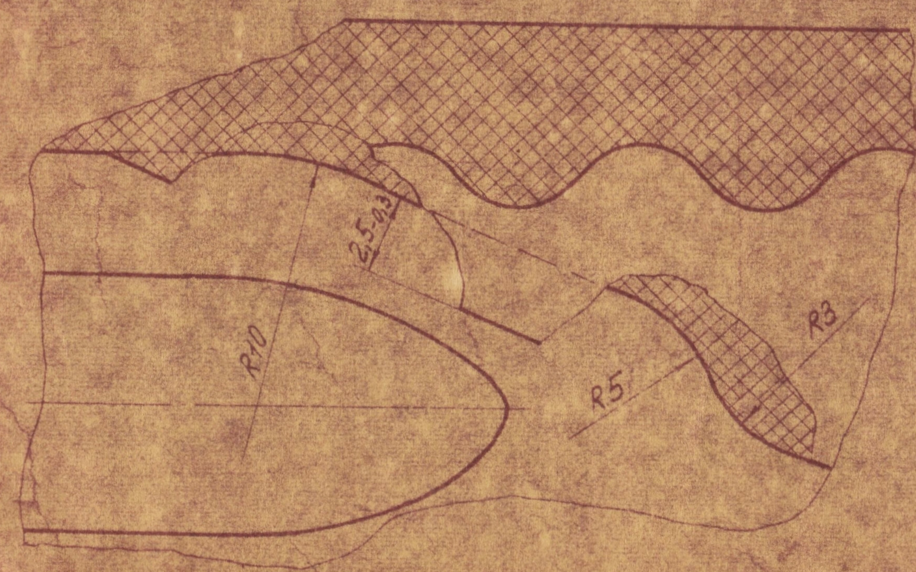


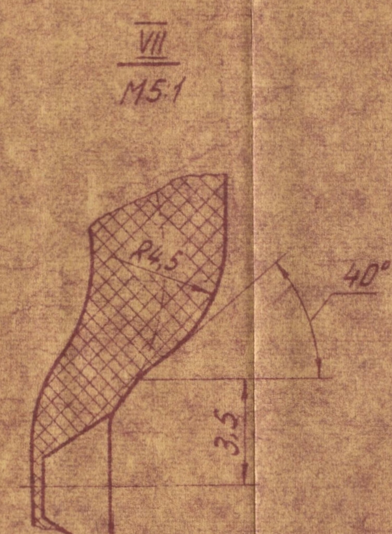












1. Внутреннюю поверхность ножны на длине Ж (вид И) от резака армировать материалом поз. 7. Расположение волокон в первом слое армировки — продольное, во втором слое — поперечное (под углом 5°–10° к вертикальной оси). Поперечный слой наносить путем намотки на шибер, причем каждый последующий виток накладывать на половину ширины предыдущего. Ширина ленты определяется технологически, но не менее 25 мм. Продольная укладка ленты в один слой с 3-х сторон.
2. Допускается заливка резака пластмассой по внутреннему контуру ножны.
3. Литейный уклон = 1°.
4. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
5. Неуказанные радиусы R = 0,3 мм.
6. Цвет корпуса ножны от светло-коричневого до черного.
7. Прочность соединения резака с корпусом ножны проверяется в положении ножны для резки проволоки приложением к ней усилия 45 кГ на расстоянии 155 мм от оси резака.
8. Покрытие резака в случае чернения:
Гр ВЛ-02 фосфатирующая ТУ 35-ХП-432-62

9. Допускается уступчатость плоскостей М и Н до 0,3 мм

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8		Грунтовка ВЛ-02 ТУ-35ХП-432-62		
7		Пресс-материал АГ-4-С ГОСТ 10087-62		
6		Нитроэмаль черная №860 ГОСТ 5753-51		
5		Пресс-материал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		
4	2-21	Обойма	1	
3	2-3	Антабка	1	
2				
1	Сб 2-4	Резак в сборе	1	

4-24353

БХ4

Сб 2-1

Ножна

Констр. Захарова
Вед. констр. Рогозин
Нач. бюро Харьков
Нормконтр. Косарева
Гл. констр. Семенов
Гл. инж. Дондуров

Б

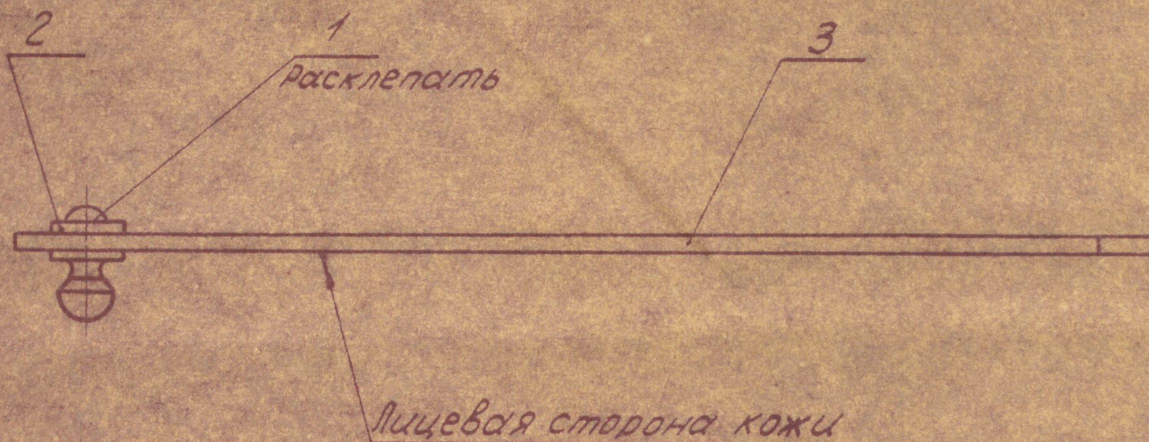
130 г 1:1



СБ 2-2

4-24353





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	2-16	Ремешок	1	
2	2-15	Шайба	1	
1	2-14	Кнопка ремешка	1	

4-24353

6Х4

Ремешок в сборе

СБ 2-2

Б | 6 г | 1:1

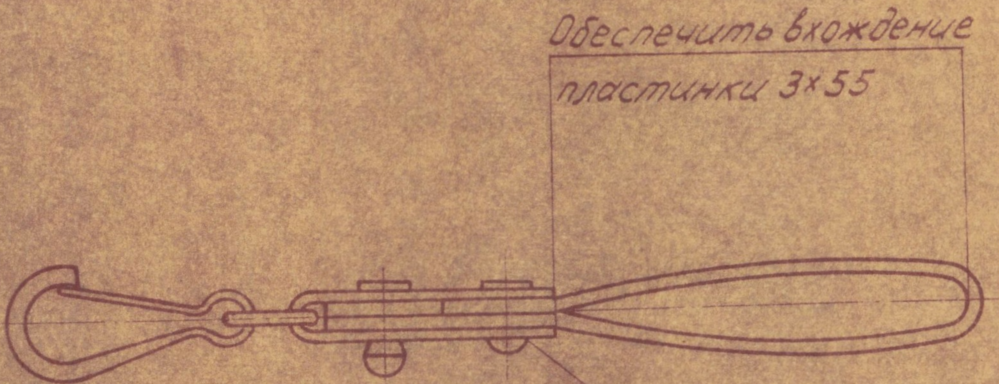
Лист 1

Захарова
Рогозин
Харьков
Насарева
Семенова
Дондуров

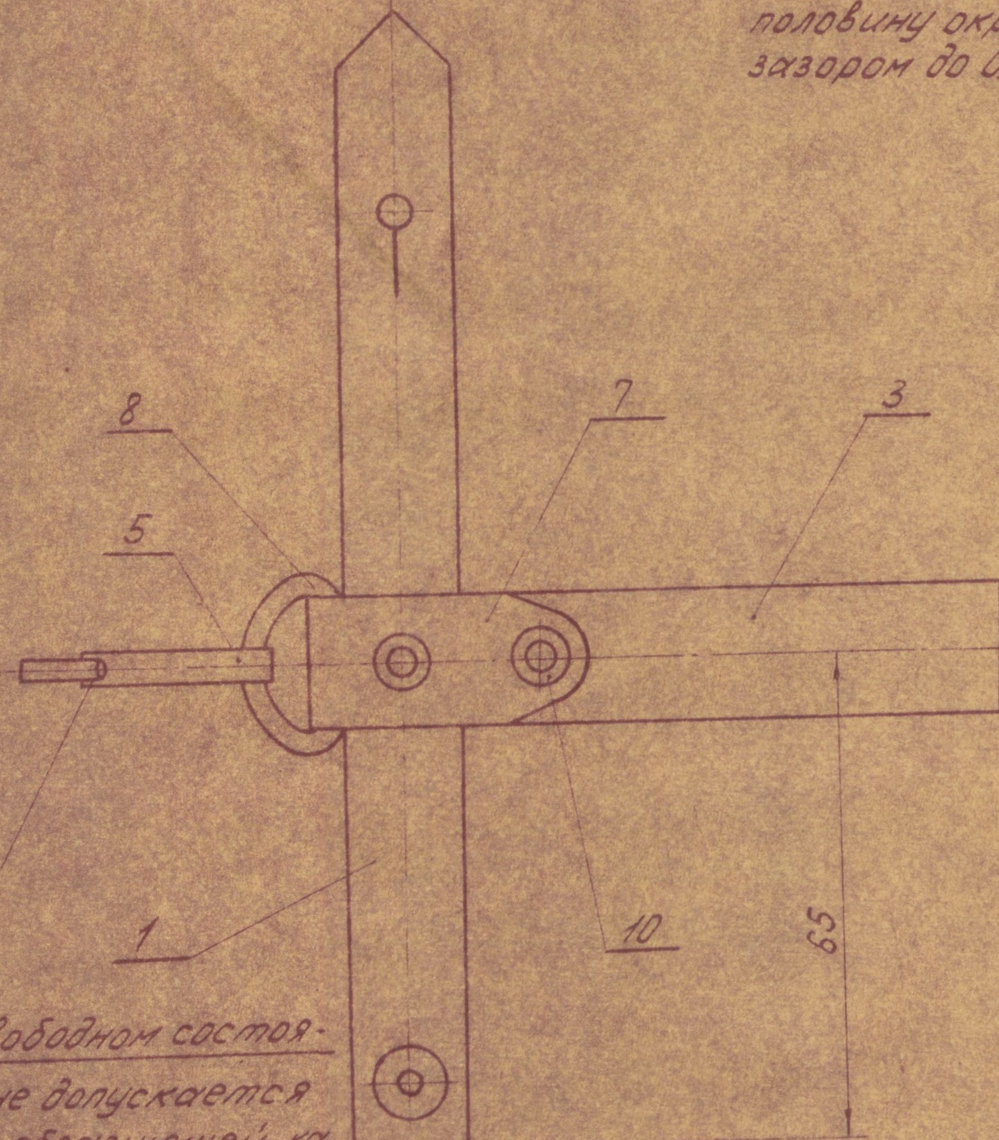
Копировал

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

4-24353  СБ 2-3



Допускается неплотное прилегание головки хольнитена к дет. поз. 7 на половину окружности с зазором до 0,2 мм.



В свободном состоянии не допускается выход образующей карабина поз. 5 за боковую поверхность пластинчатой части.

Внутреннюю поверхность хольнитенов покрыть нитроэмалью АII(к) ТУ КУ-456-56 „алюминиевого" цвета.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		Нитроэмаль А II (к) „алюминиевого цвета" ТУ КУ-456-56		
10		Хольнитен никелированный № 25 СТУ 30 № 12655-63	2	
9				
8	2-20	Кольцо	1	
7	2-19	Подвеска	1	
6				
5	2-10	Карабин	1	
4				
3	2-7	Ремешок	1	
2				
1	СБ 2-2	Ремешок в сборе	1	

4-24353

БХ4

Подвеска собранная

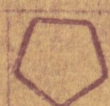
СБ 2-3

изм. кол. № док. подп. дата
констр. Захаров 17/II-67
вед. конс. Рогозин 17/II 67
Нач. бюро Харьков 17/II 67
Норм. кон. Косарев 20.02.67
Гл. конс. Семенов
Гл. инж. Дандуров

Литера	Вес	Масшт.
Б	28 г	1:1

Лист | Листов 1





4-24353

СБ 2-4

Размножение воспрещается.

Д–Д

А–А

По контуру выреза

Упор зачистить до уровня поверхности резака

Схема прогиба дет. поз. 1

Твердость не более HRC 42

Зона закалки

Предел от зачистки до 0,2 мм

Б–Б М2:1

В–В М2:1

Зачистить до уровня основной поверхности

Сверлить 2 отв. ⌀ 3А5 по детали поз. 1

Допускается местный зазор до 0,15 мм

Запаять

1. Закалить без упора на HRC 50÷56, проверяется у 100% сборок.
2. Режущие кромки резака должны быть острыми.
3. Качка оси не допускается
4. Качка упора не допускается.
5. Покрытие хим. фос. хр. лак БФ-4 черный, на участке „Г" лак и масло не допускаются.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8		Лак БФ-4 ГОСТ 12172-66		
7		Лента 0,3 сплав ПОНХ (припой № 2) АМТУ 440-58		
6				
5				
4	2-12	Заклепка	2	
3	2-11	Упор	1	
2	2-9	Ось	1	
1	2-2	Резак	1	

4-24353

БХ4

Резак в сборе

СБ 2-4

Литера	Вес	Масштаб
Б	43 г	1:1

Констр. Захарова
Вед. конст. Рагозин
Нач. бюро Карпов
Нормоконтр. Носарев
Гл. констр.
Гл. инж.



Сб 2-5

4-24353

Согласовано
5.4.67

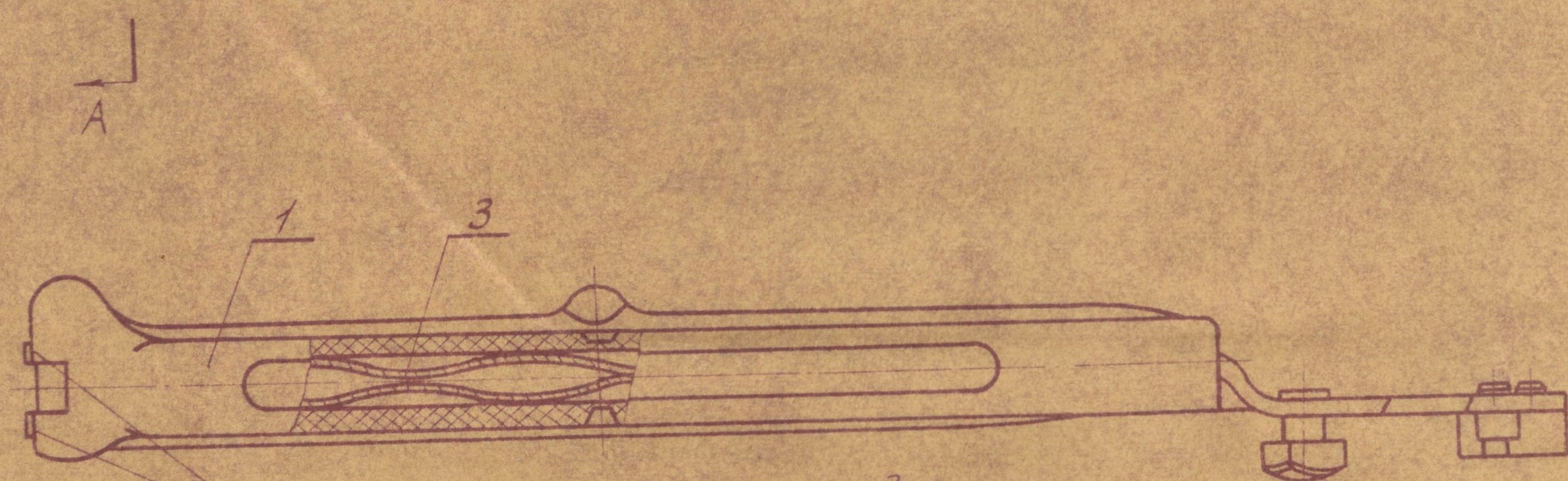
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Допускается продольное перемещение фиксатора до 0,6мм

А

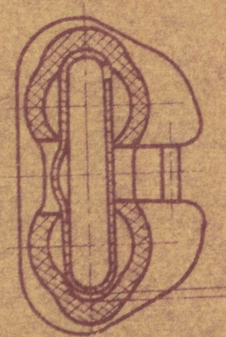
С

А



При поджатом фиксаторе поз. 3 к торцу ножны поз. 1 между ними не должен проходить щуп 0,6мм.

А – А



Допускается боковой зазор до 1,5 мм

Фиксатор штыка - ножа должен свободно вставляться в ножну и извлекаться из нее при помощи штатной принадлежности.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	2-8	Фиксатор	1	
2				
1	Сб 2-1	Ножна	1	

4-24353

6Х4

Ножна с фиксатором

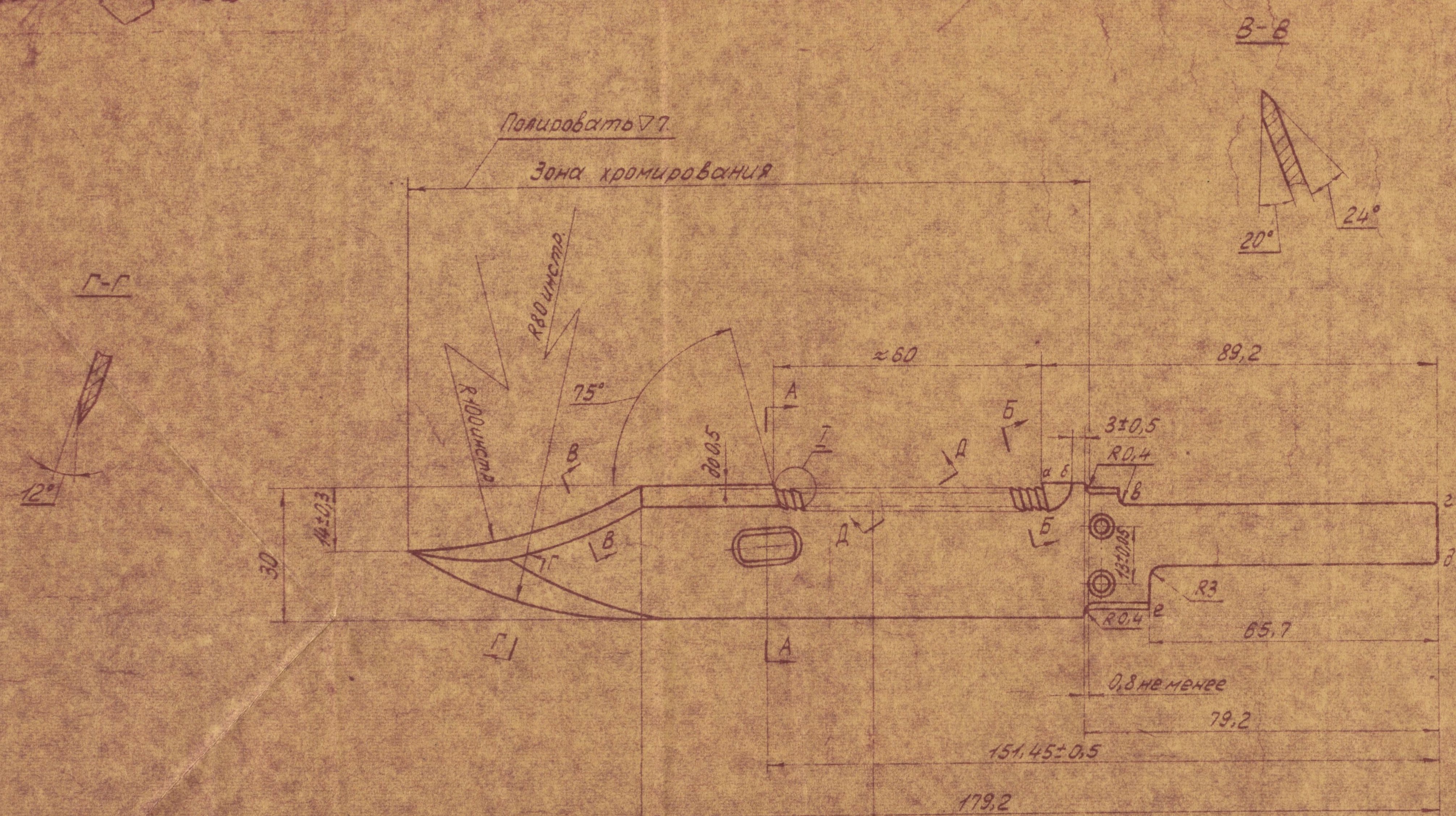
Сб 2-5

Б | 142 г | 1:1

1

Захарова
Рогозин 17/II 67
Харьков
Носырева 20.02.67
Семенова
Дорджиев

∇5 остальное



В-В

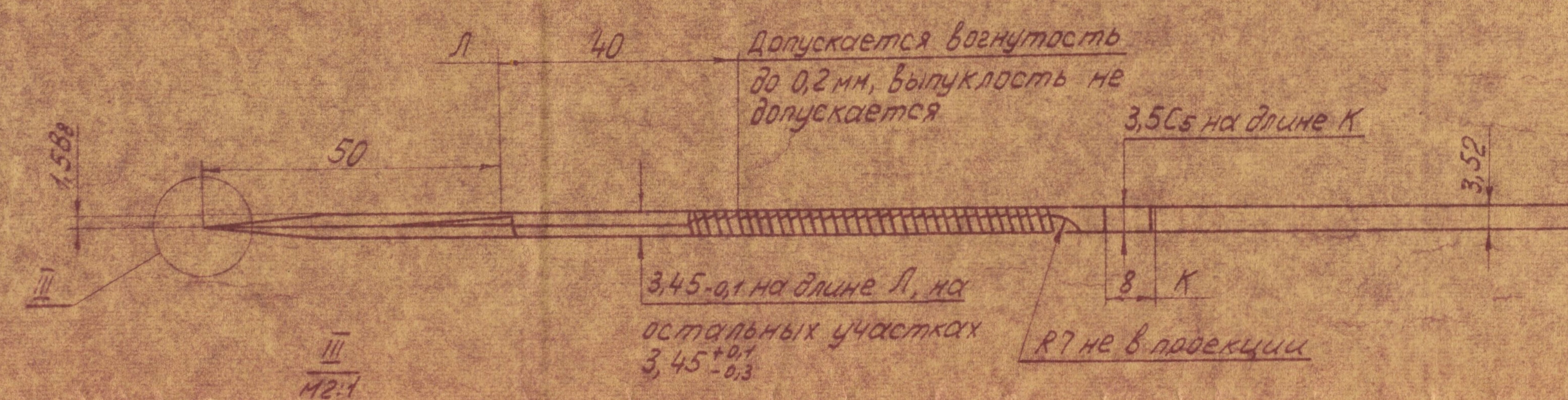
Б-Б

А-А

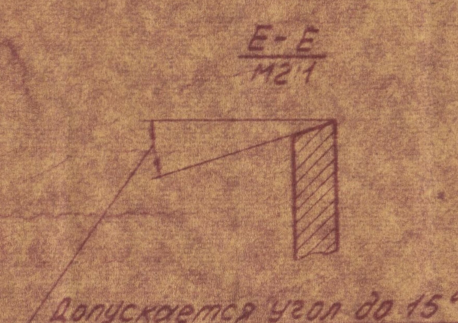
Д-Д

Г-Г

Цвет хромового покрытия на нарезке обусловливается чистотой обработки поверхности.



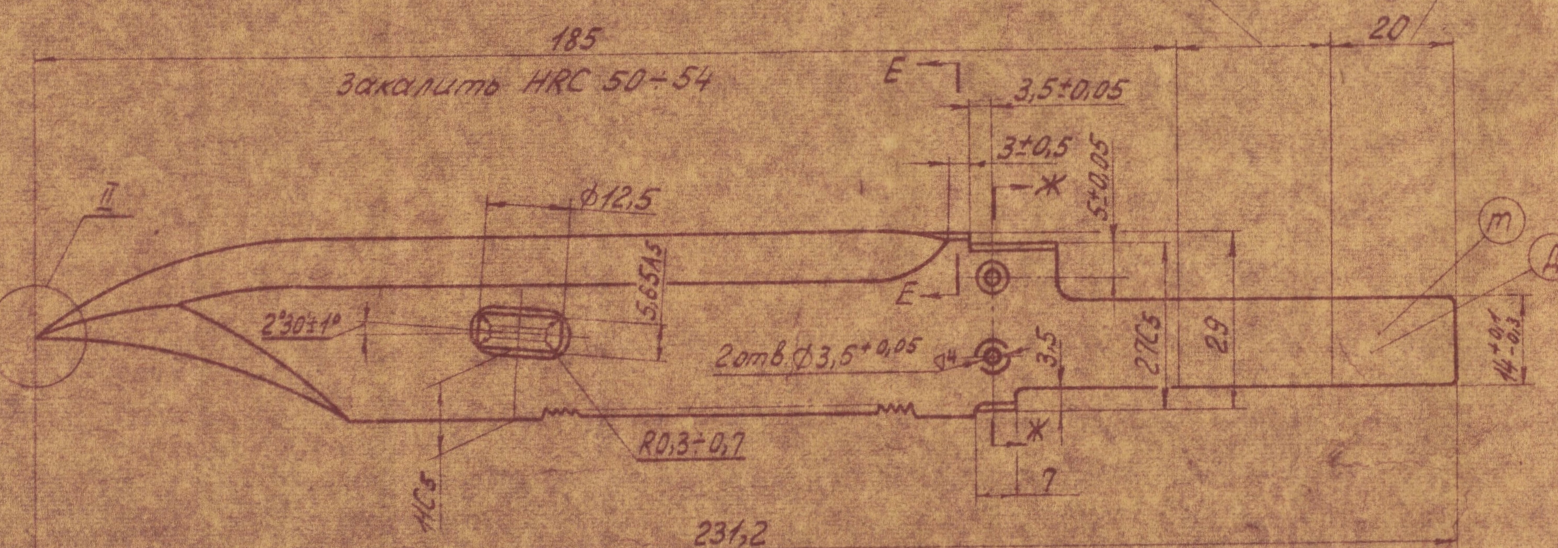
I



Размер площадки после нанесения радиуса „И" до 0,4 мм

Переходная зона HRC 30÷54

Отпустить HRC 30÷40



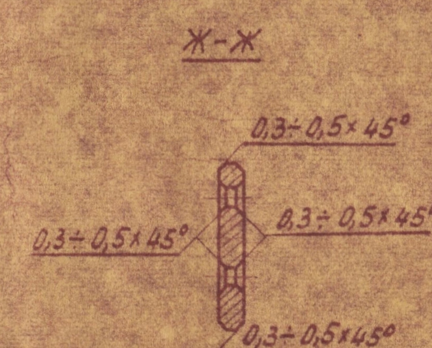
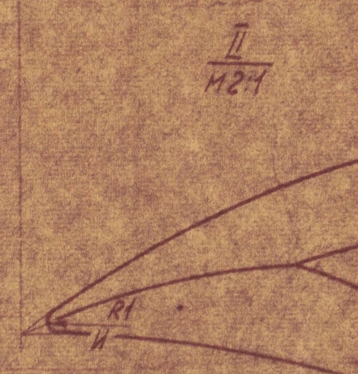
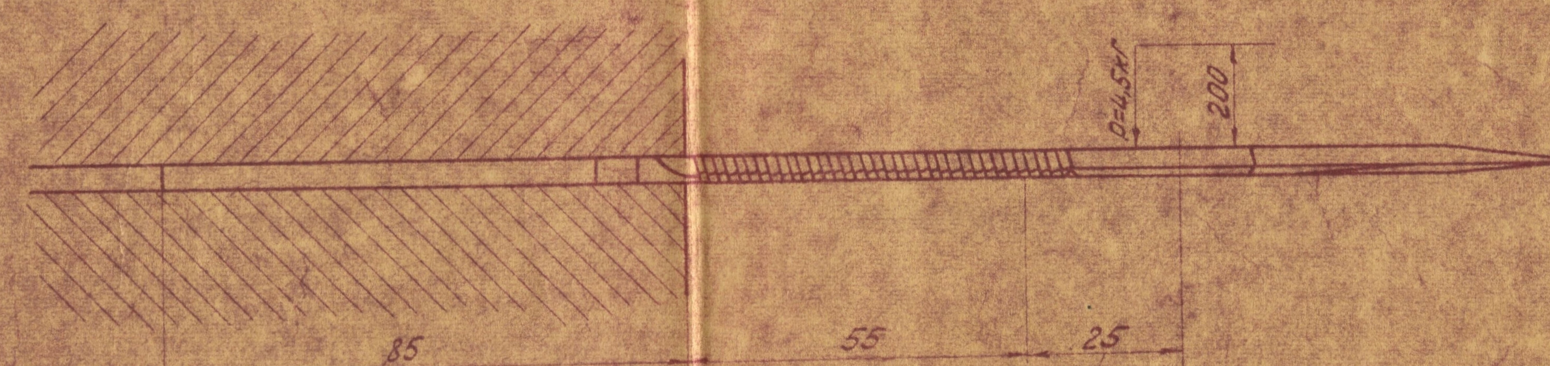


Схема испытания на удар после термообработки





Зона удара: удар со стороны насечки зуба.

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить ≈ 0,6 мм по контуру абвгде
3. Твердость проверяется у 100% деталей до хромирования.
4. Все детали на 100% подвергаются испытанию на удар до хромирования.
5. Покрытие Х9б. Допускается слой хрома до 0,042 мм.

Констр.	Бахарова
Вед. конст.	Рогозин
Нач. бюро	Харьков
Нормконт.	Косарева
Гл. констр.	Селезнёв
Гл. инж.	Дондуров

4-24353

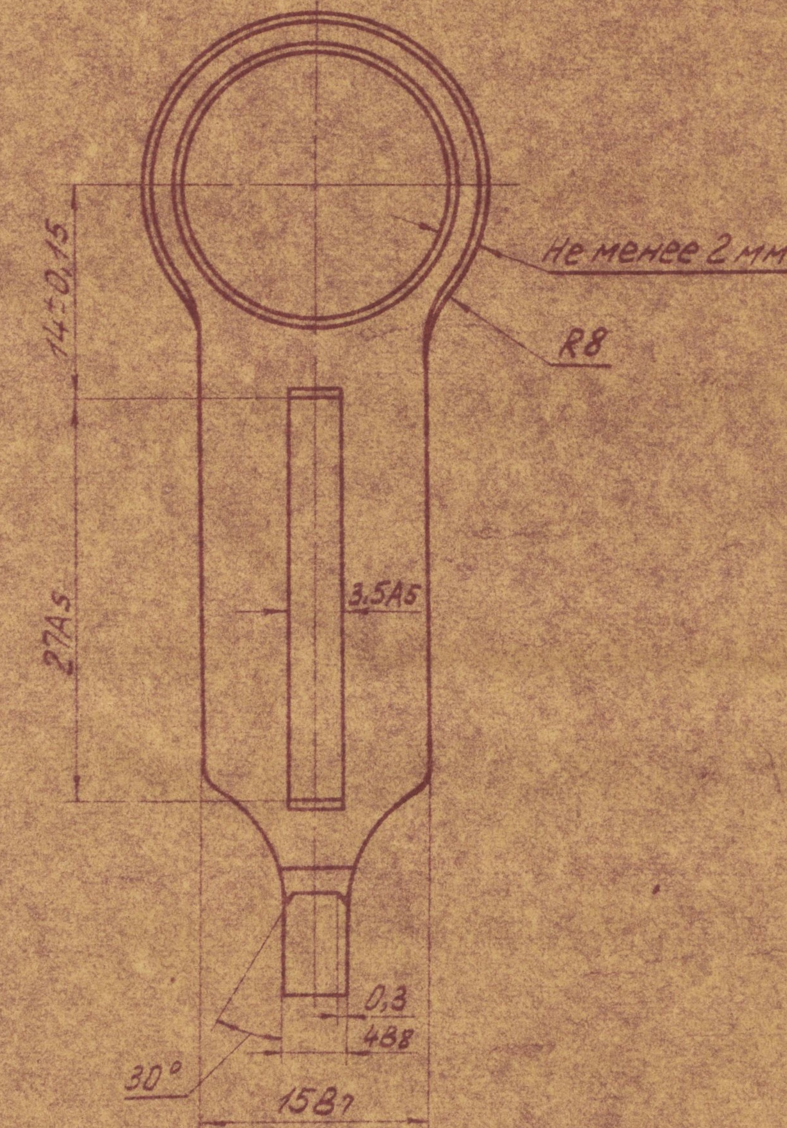
Лезвие

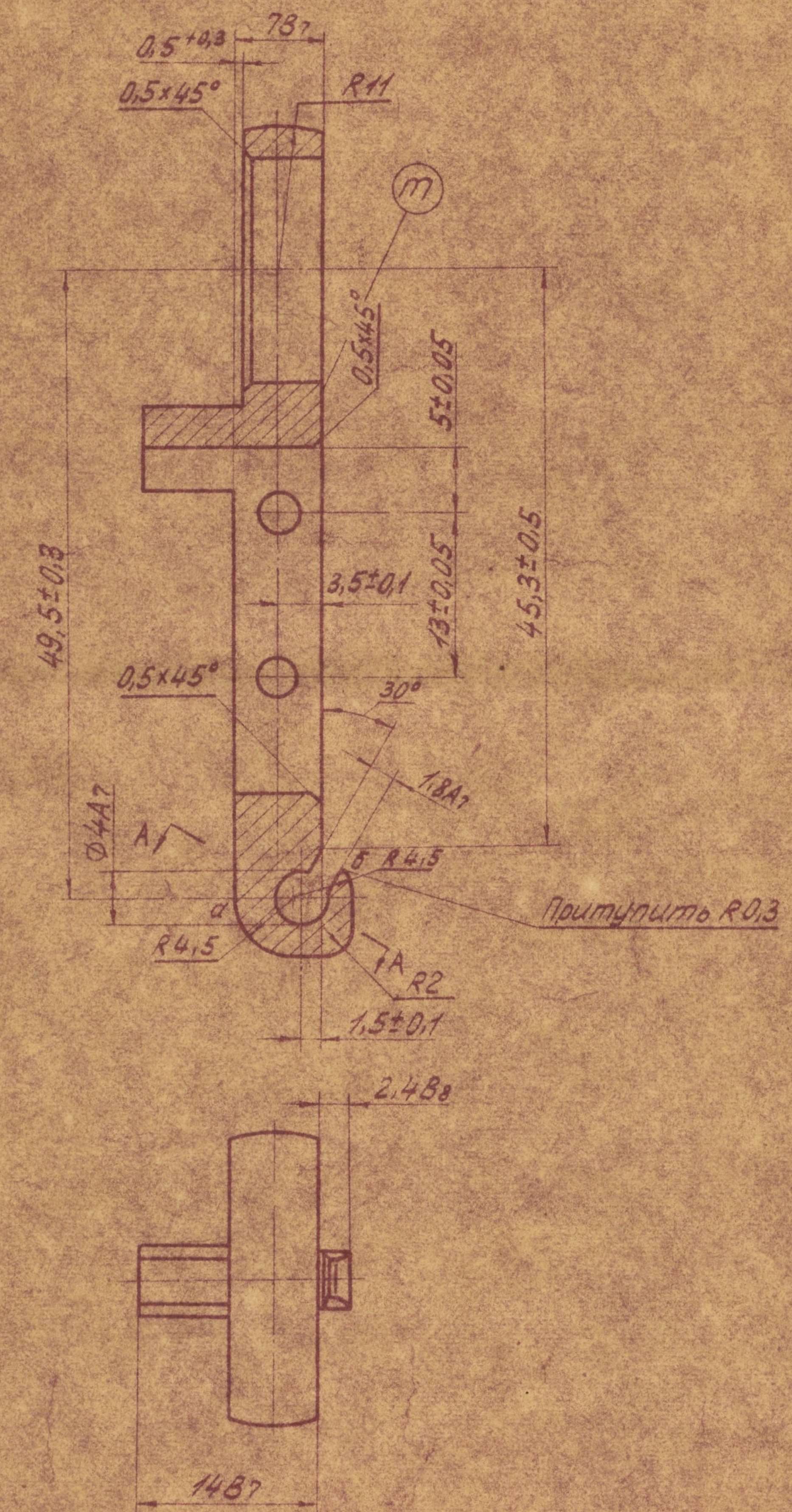
Сталь ВХФ
ГОСТ 5950-63

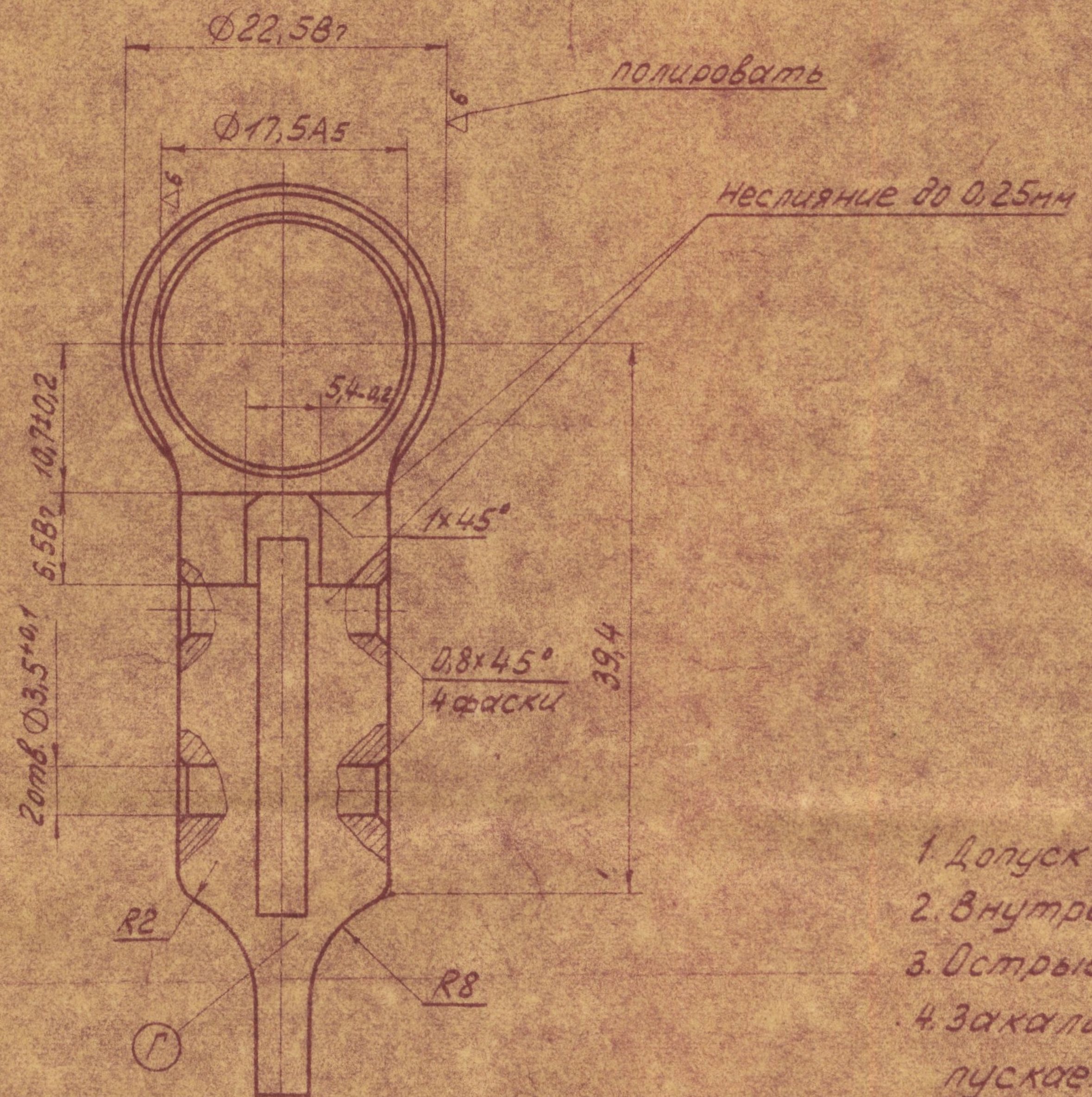
Б

4-24353

▽5 остальное







А-А
0,5×45°
0,5×45°

1. Допуск по контуру „аб" ±0,3 мм.
2. Внутренние углы R≈0,3 мм.
3. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
4. Закалить HRC 37÷44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1 мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова			
Вед. констр.	Рогозин			
Нач. бюро	Тарасов			
Нормоконтр.	Носарев			
Гл. констр.				
Гл. инж.				

4-24353 — Кольцо — 6Х4 — 1-2

Сталь 50 ГОСТ 1050-60

Литера	Вес	Масшт.
Б	28 г	2:1
Лист	Листов 1	



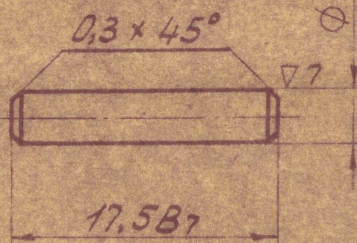
4-24353

1-3

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано 5.4.67

▽3 остальное



Закалить HRC 30-37.

изм	кол	№ докум	подп.	дата	**4-24353**	6Х4
констр.	Захарова	Захарова	17/III-67		Штифт кольца	1-3
вед. конс.	Рогозин		17/III-67			Литера: Б · Вес: 1,25 г · Масшт: 2:1
нач. бюро	Харьков					Лист · Листов 1
нормкон	Косарева				Сталь 50 ГОСТ 1051-59	
гл. конс.	Семенов					
гл. инж.	Дандуров					



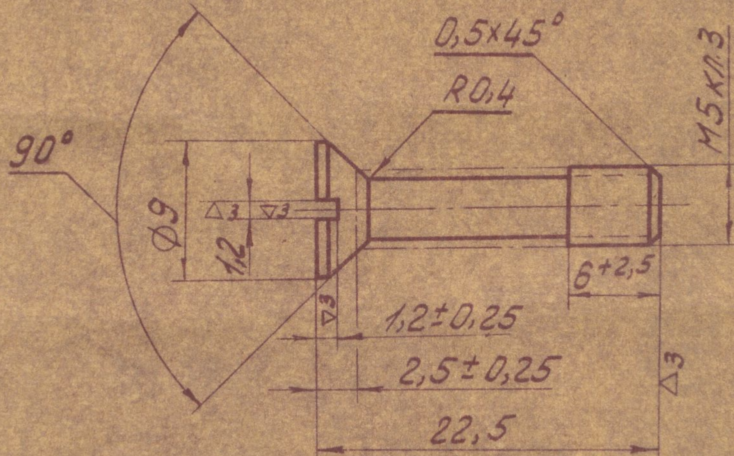
1-5



4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽5 остальное



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить R≈0,3мм.
3. Закалить HRC 32÷40.
4. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

изм	кол	№ докум	подп.	дата	
констр	Захарова	Захарова	17/II 67		
вед. кон	Рагазин		17/II 67		
нач. бюр	Харьков		17/II 67		
нормок	Косарева	Косарева	20.03.67		
гл. конс	Семеновых				
гл. инж	Дондуров				

4-24353

Винт

Сталь 35 ГОСТ 1051-59

6Х4

1-5

Литера	Вес	Масшт
Б	3 г	2:1
Лист	Листов 1	



Копировал

1-6



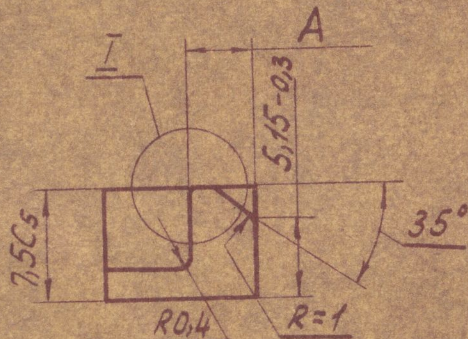
4-24353

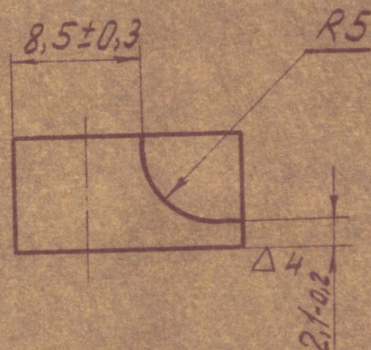
Размер	группы	
	I	II
А	4,75-0,16	5-0,16

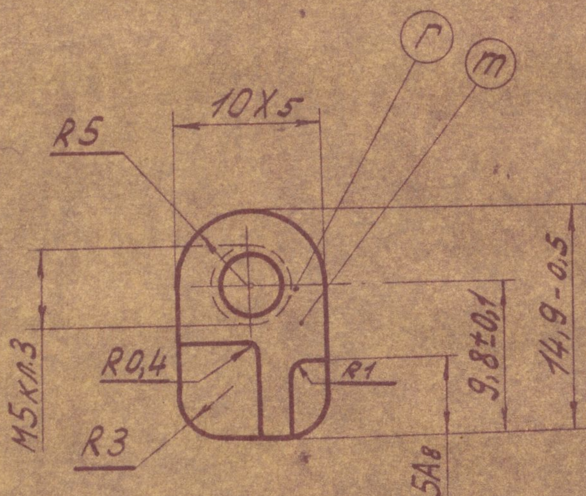
В ЗИП поставлять II группу

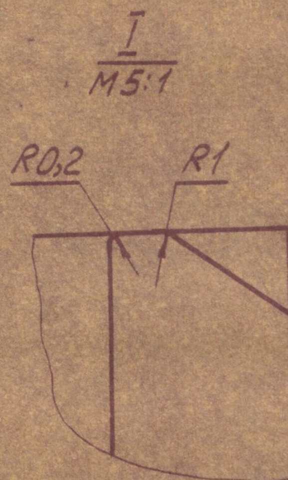
▽5 остальное

Размножение воспрещается









1. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
2. Закалить HRC 37÷44.
3. Покрытие $\frac{\text{Хим. фос. х.р.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

Изм	кол.	№ докум	подп.	дата
констр	Захарова			17/II-67г.
вед. конс	Рогозин			17/II 67
нач. бюро	Харьков			17/II 67
нормок	Косарева			
гл. конс	Семенов			
гл. инж	Дандуров			

4-24353

Основание защелки

Сталь 50 ГОСТ 1050-60

6X4

1-6

Литера	вес	масшт
Б	6 г	2:1

Лист | листов 1

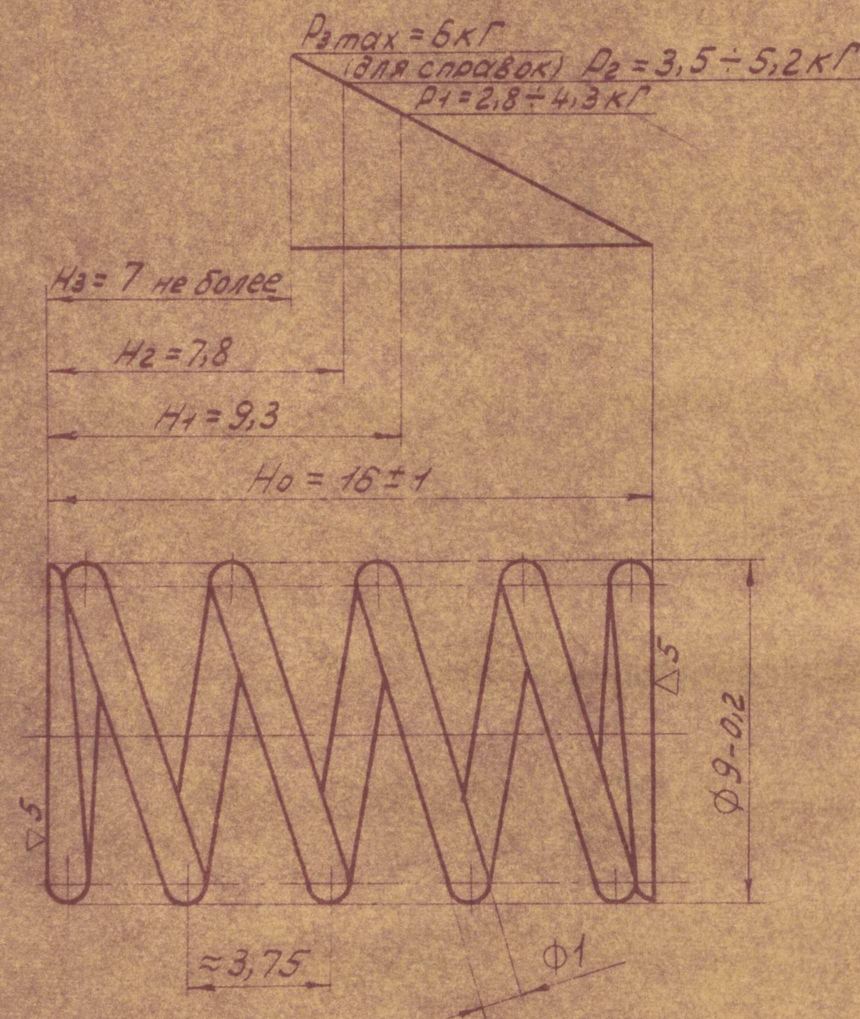


Копировал



4-24353

∾ остальное



Число рабочих витков	n	4
Число витков полное	n_1	$6 \pm 0,25$
Направление навивки пружины	—	правое
Диаметр по гильзе	$Д_г$	10
Диаметр по стержню	$Д_с$	6,5
Длина развернутой пружины	L	151мм

1. Отпуск $t = 240° - 260°C$
2. С обоих концов пружины сошлифовать по 3/4 витка
3. Испытание в „неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение 12 часов

4-24353

Пружина защелки

6Х4

1-7

Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата
Констр.	Вахарова			17/II 67
Вед. конс.	Рогозин			17/II 67
Нач. бюро	Харьков			17/II 67
Нормконтр.	Косарева			
Гл. конс.	Семенова			
Гл. инж.	Дондуров			

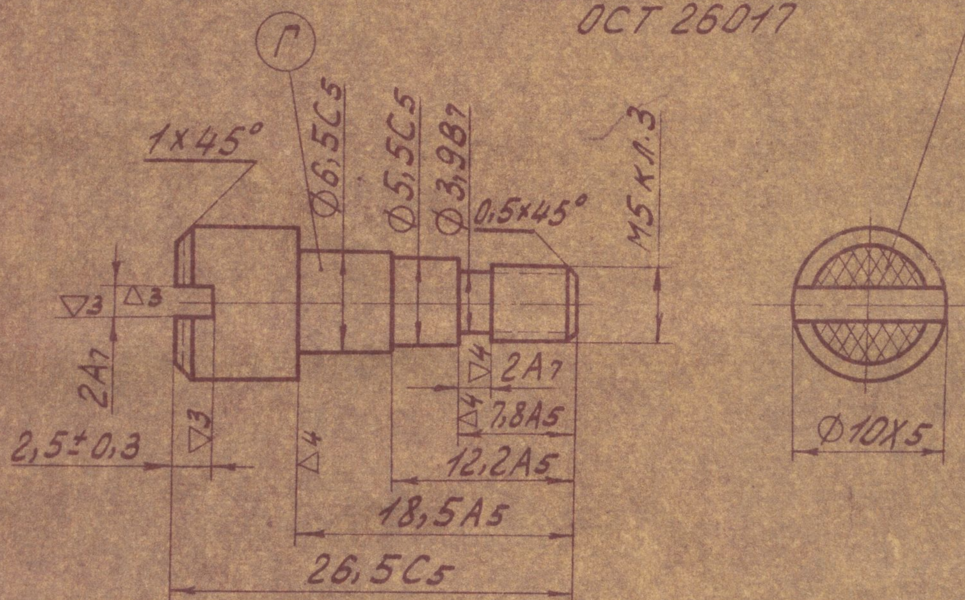
Проволока I-1 ГОСТ 9389-60

Литера	Вес	Масшт.
Б	0,9 г	5:1

Лист · Листов 1



▽5 остальное



1. Острые ребра притупить R≈0,3 мм.
2. Закалить HRC 32÷40
3. Покрытие $\frac{\text{Хим. Фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353

Винт защелки

Сталь 40
ГОСТ 1051-59

6Х4

1-8

изм	кол	№ докум	подп	дата
констр		Захарова		17/II 67
вед. конс		Рогозин		17/II 67
нач бюро		Харьков		
нормкон		Косарева		
гл. конс		Семенова		
гл. инж		Дондуров		

Литера	Вес	масшт
Б	8 г	2:1
Лист	Листов 1	



Копировал

4-24353

1-9

Прессование

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано

Ø7-0,025

22В7

4-24353		БХ4
Стержень		1-9
Разраб. Захарова 17/II-67	Литера	Б
Рогозин 17/II-67	Вес	1,5 г
Харьков	Масштаб	2:1
Косарева	Листов	1
Семенов		
Дондуров		
Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		

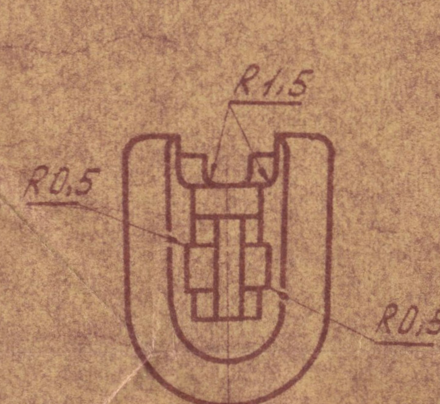


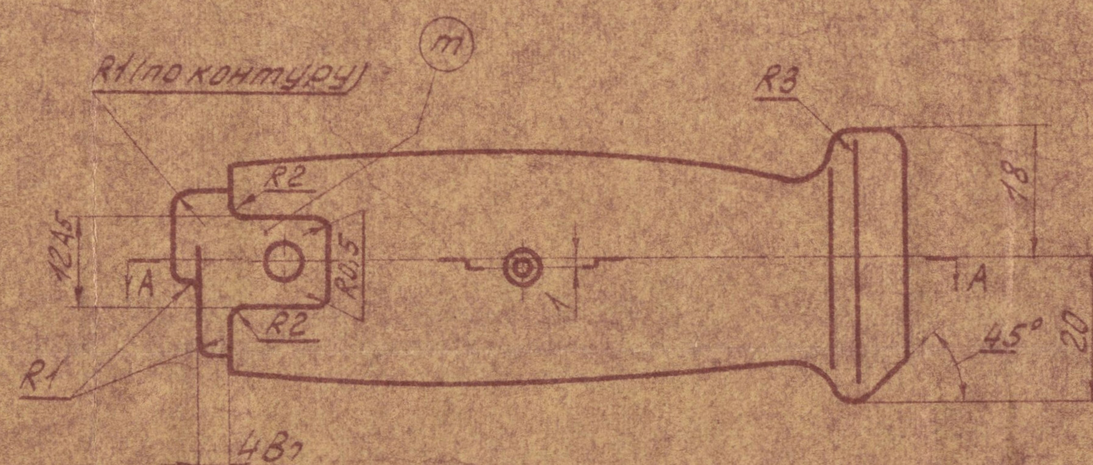
Копировал

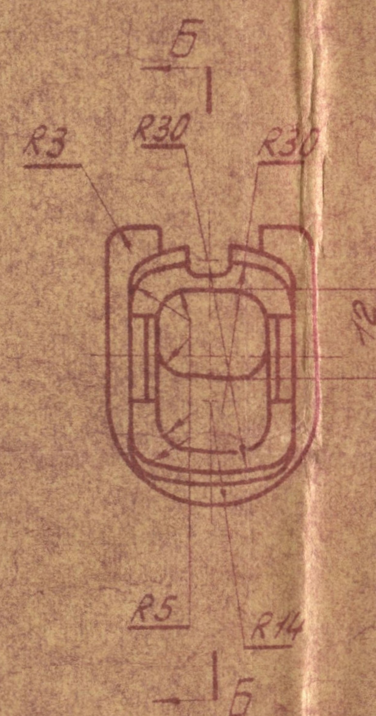
4-24353

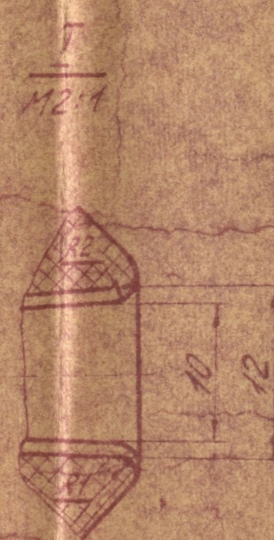
1-11

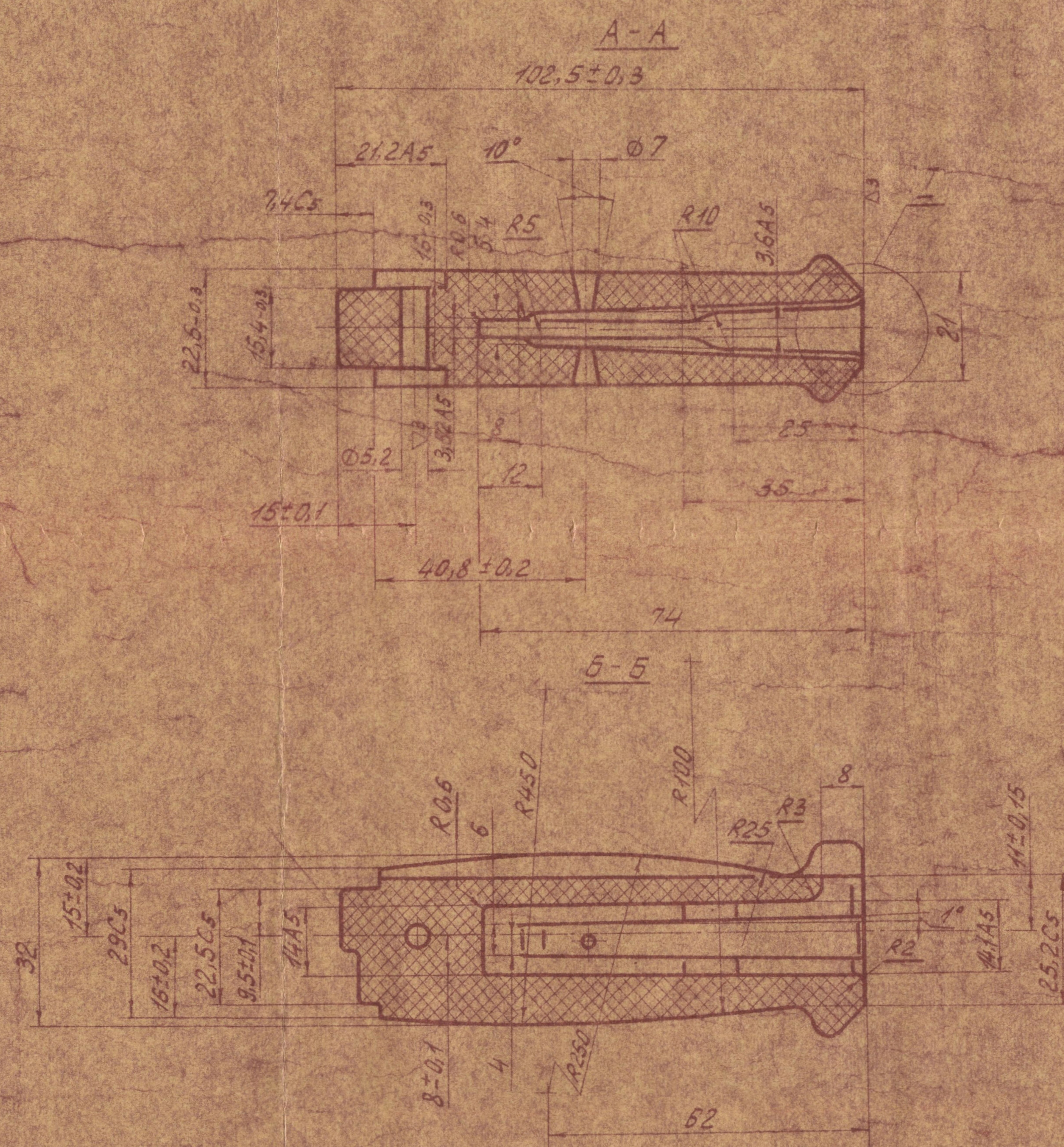
Прессование

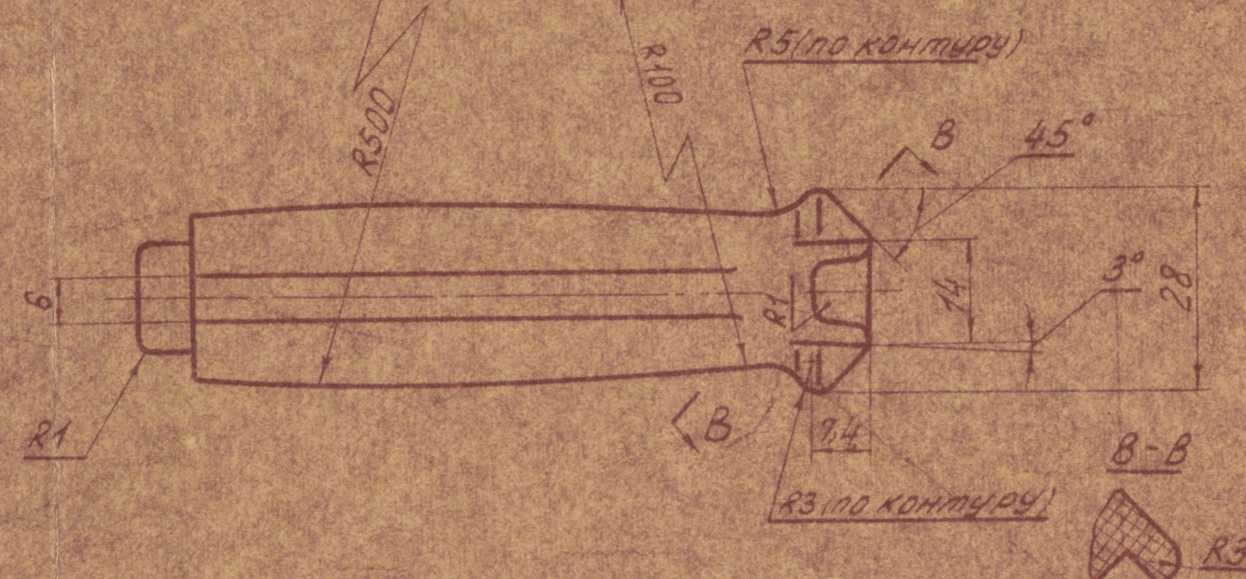












1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы R≈0,4мм.
3. Цвет рукоятки от светлокоричневого до черного.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	4-24353			БХ4
Констр.		Захарова	Захарова	17/II-64	Рукоятка штыка-ножа			1-11
Вед. констр.		Рогозин		17/II-64		Литера	Вес	Масшт.
Нач. бюро		Харьков		17/II-64		Б	95 г	1:1
Норм. контр.		Косарева		20/II-64	Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62	Лист	Листов 1	
Гл. констр.		Семенов						
Гл. инж.		Дондуров						

Копировала

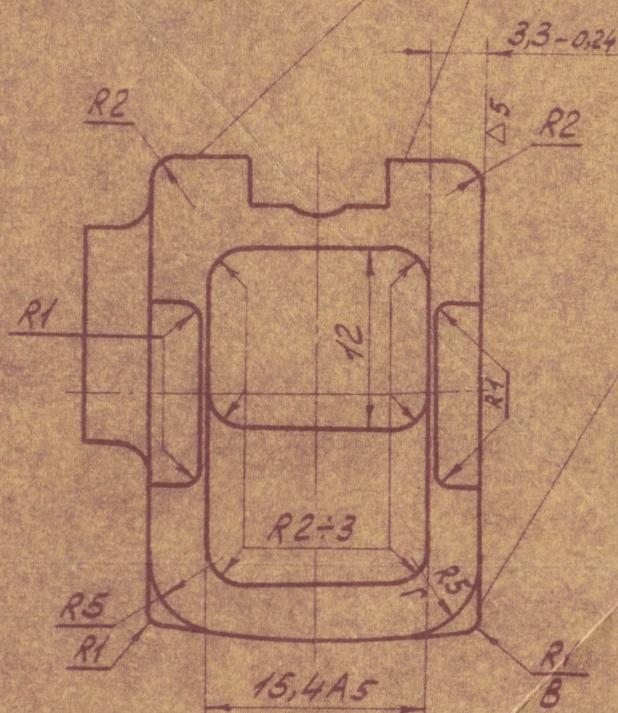
Формат 23

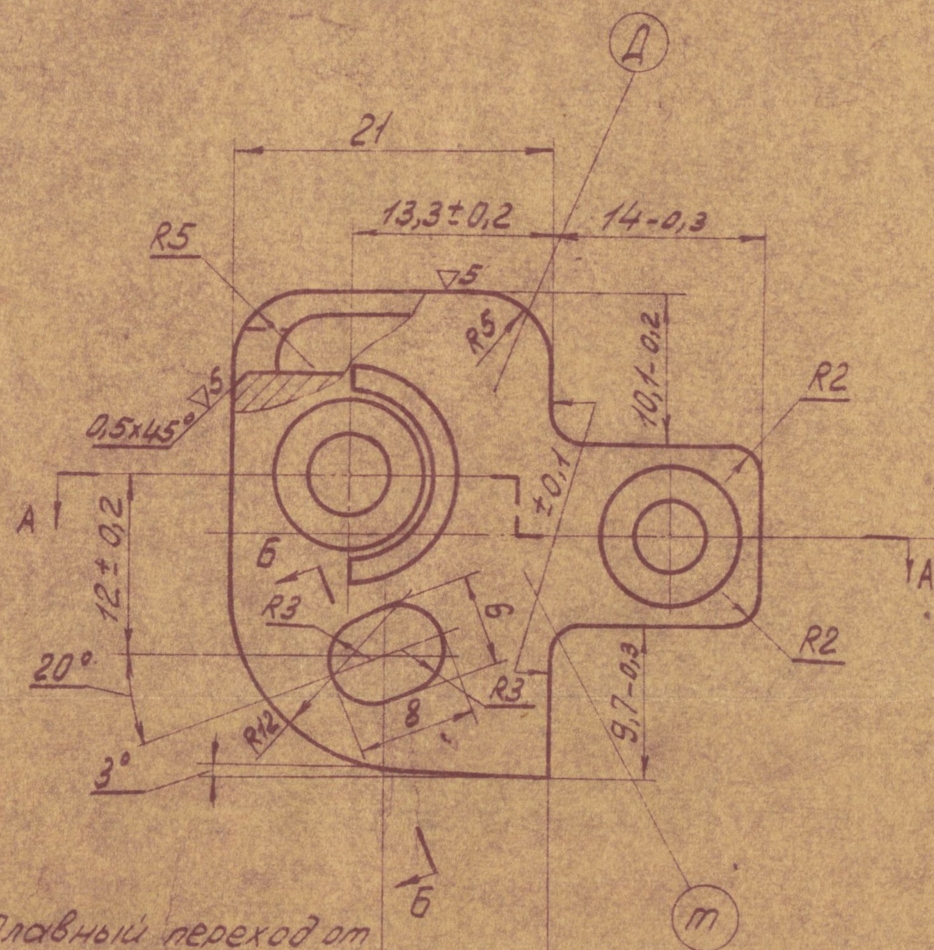
1-12

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

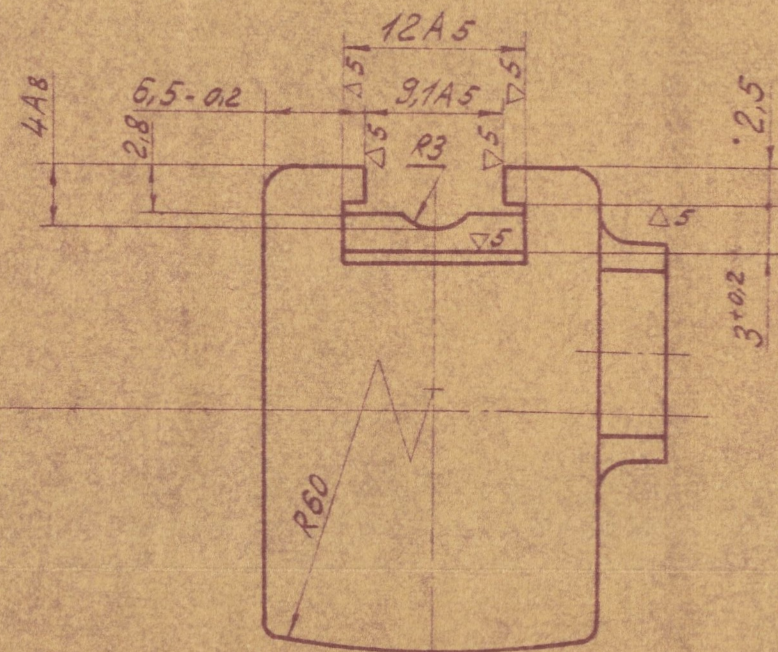
▽5 остальное литье

Допускается несопряжение радиусов с плоскостью.

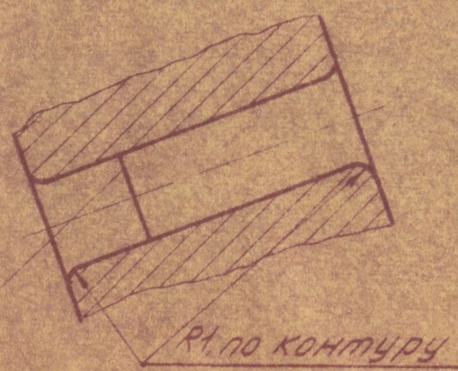




Плавный переход от радиуса „В" к радиусу „Г".

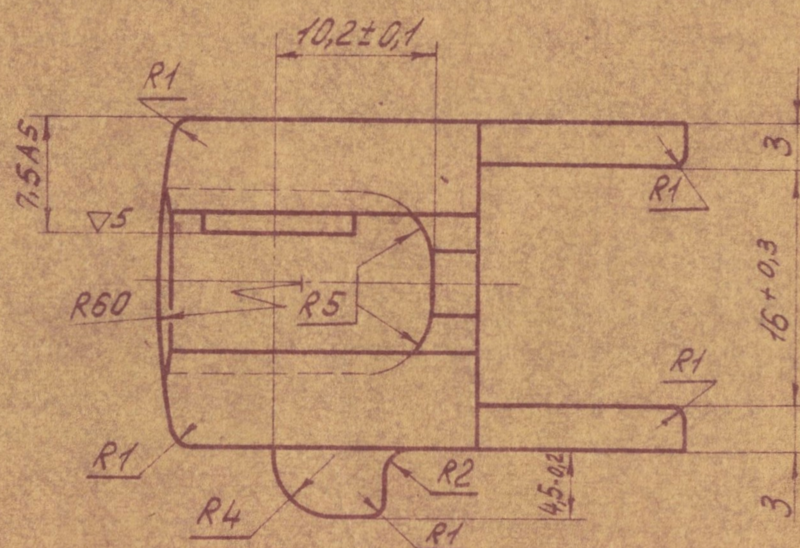


Б-Б

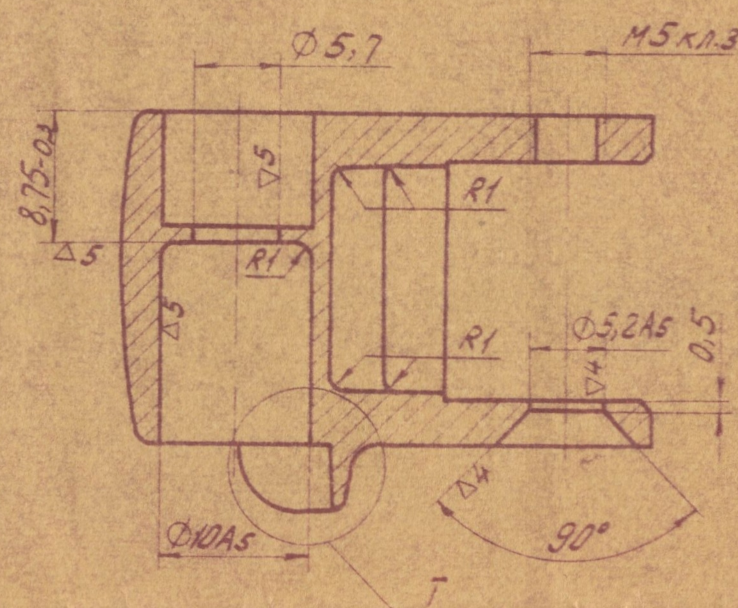


R1 по контуру

Допускается след по линии разъема.



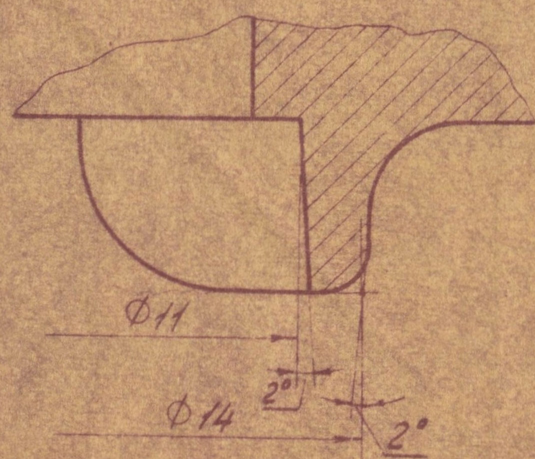
А-А

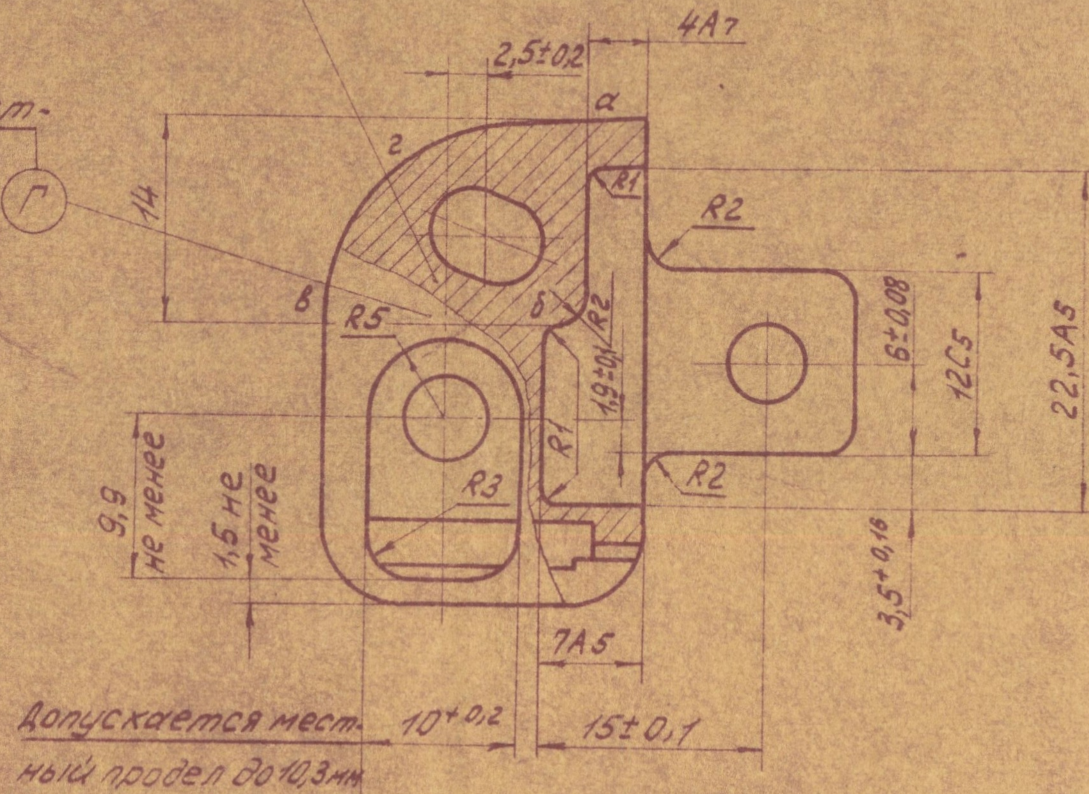


Допускается усадочная рыхлость не выходящая на поверхность детали в зоне „абвга"

Продел от зачистки до 0,2 мм

I
М 5:1





Допускается местный продел до 0,3 мм

▽5 по контуру

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы R≈0,3 мм.
3. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
4. Закалить HRC 37÷44.
5. Покрытие $\frac{\text{Хим. фос. хр.}}{\text{лак 5ф-4 черный}}$

Констр. Захаров	**4-24353**	6Х4
Вед. констр. Рогозин	Наконечник	1-12
Нач. бюро Харитонов		Б
Нормконтр. Лазарева	Сталь 50Л	60 г 2:1
Гл. констр. Семенов	ТУ-Ф1-61	
Гл. инж. Давыдов		



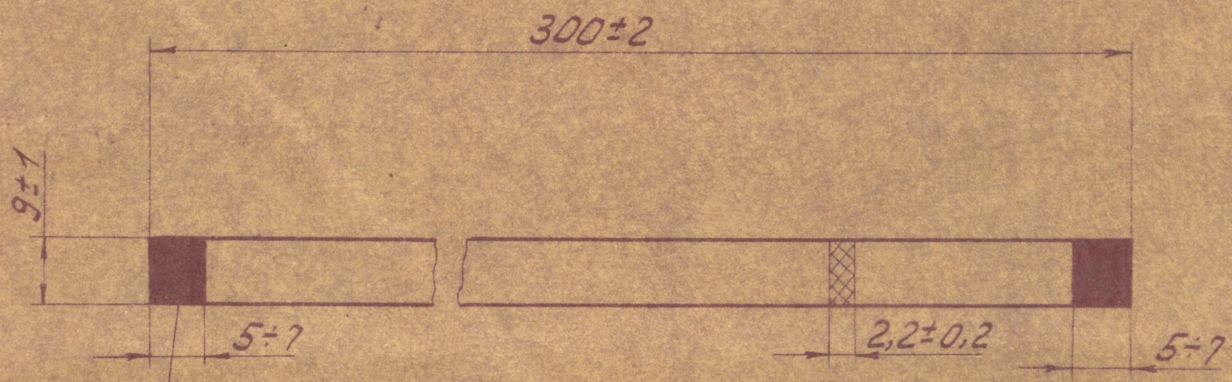
1-14



4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано 5.4.67



Концы ремня обшить нитками № 40 ГОСТ 6309-59, после чего пропитывать клеем № 88-Н МРТУ 38-5-880-66

Сорт не ниже 2-го.

4-24353

БХ4

1-14

Ремень

Констр.	Захарова	17/II-67
Вед. конст.	Рогозин	17/II-67
Нач. бюро	Харьков	17.5.67
Нормконтр.	Косарева	
Гл. конст.	Семенов	
Гл. инж.	Дондуров	

Тесьма хлопчатобумажная ременная цвет хаки СТУ № 24-485-63 гр. № 51

Литера	Вес	Масштаб
Б	3г	1:1
Лист	Листов 1	



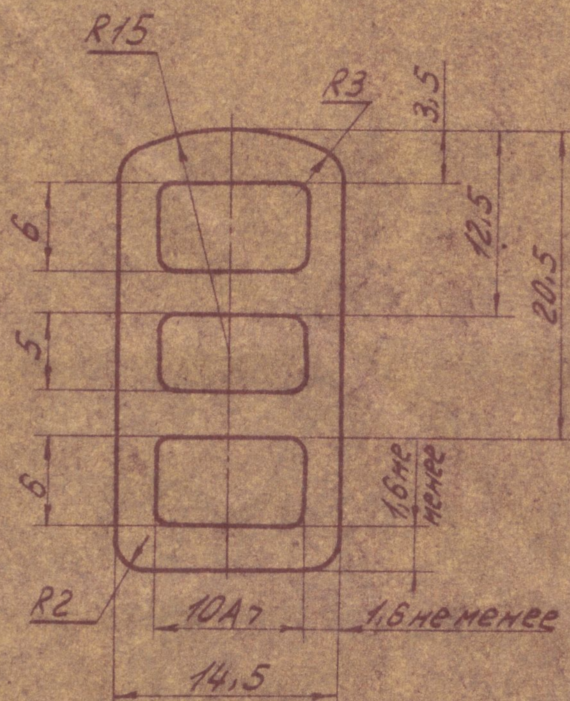
1-18



4-24353

Согласовано 5.4.67

▽3 остальное





1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы R≈1 мм.
3. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
4. Закалить HRA 67÷71.
5. Покрытие Х9м.

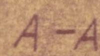
4-24353	6Х4
Пряжка передняя	1-18
Разраб. Захарова 17/II-67	Б
Рогозин 17/II-67	1,5 г
Харьков	2:1
Касарева	Лист 1
Семенов	
Бондуров	
Лист Б1 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56	



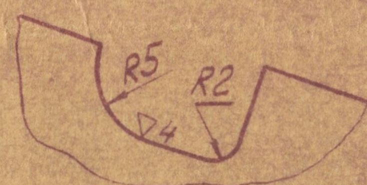
4-24353 2-2

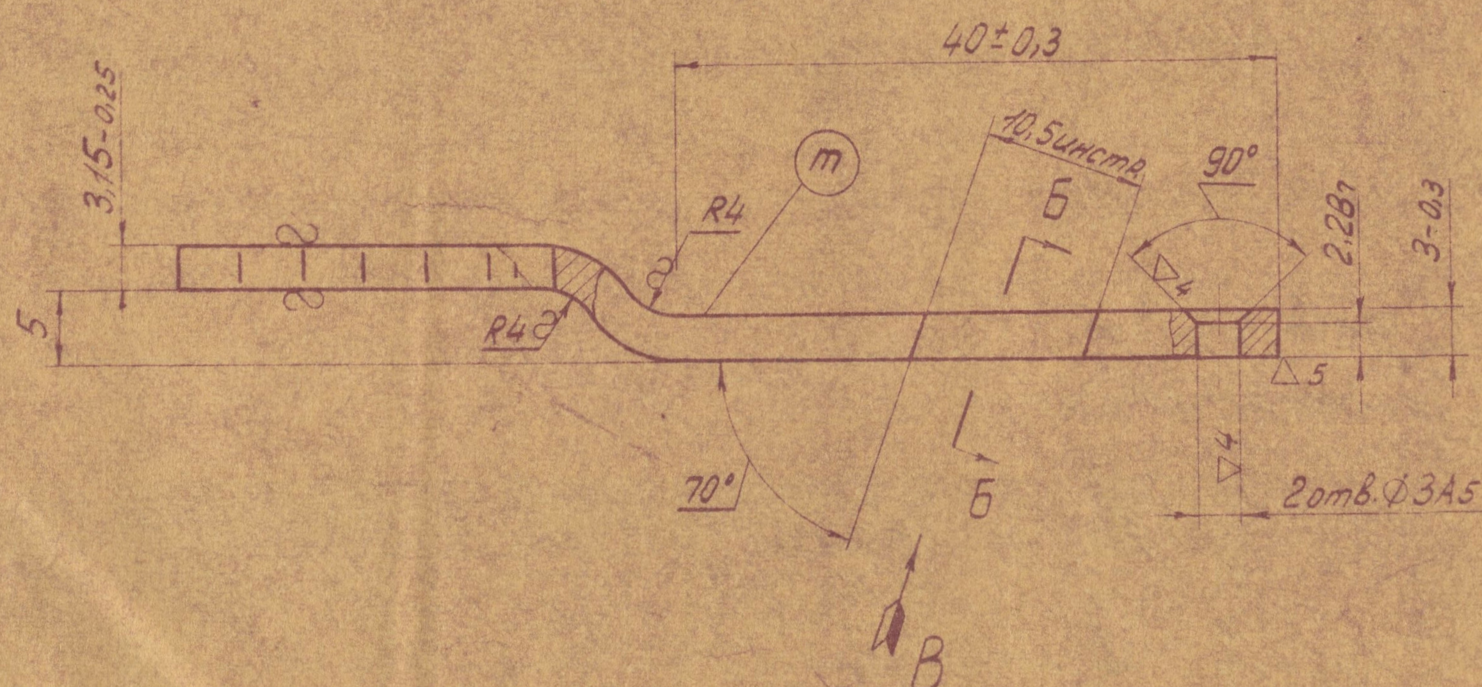
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∇3 остальное











По контуру лаза кромки не притуплять.

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить R≈0,2 мм.

4-24353

Резак

6Х4

2-2

Литера	Вес	Масшт.
Б	34г	2:1

Лента С-3 ГОСТ 2283-57





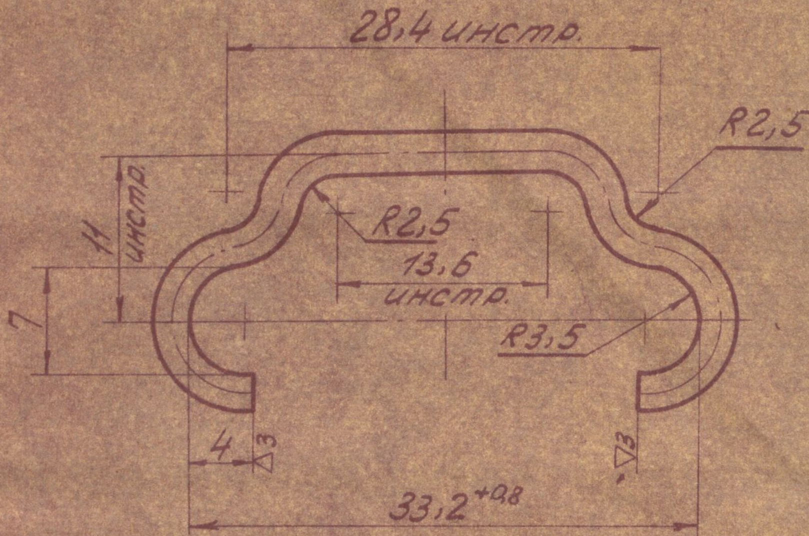
4-24353

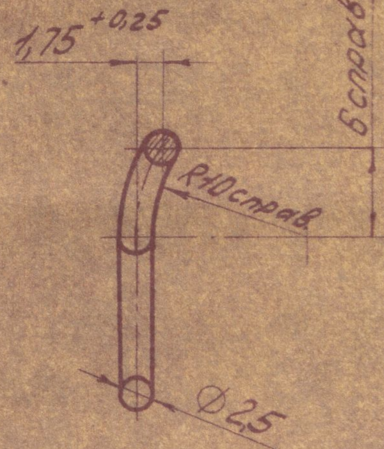
2-3

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано
5.4.67

∾ остальное





1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Закалить HRC 37÷44.
3. Покрытие Х18.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
констр.	Захарова			17/II.67
вед. констр.	Рагазин			17/II.67
нач. бюро	Харьков			17.II.67
нормконт.	Косарева			
гл. констр.	Семеновых			
гл. инж.	Дандуров			

4-24353

Антабка

Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50

6Х4

2-3

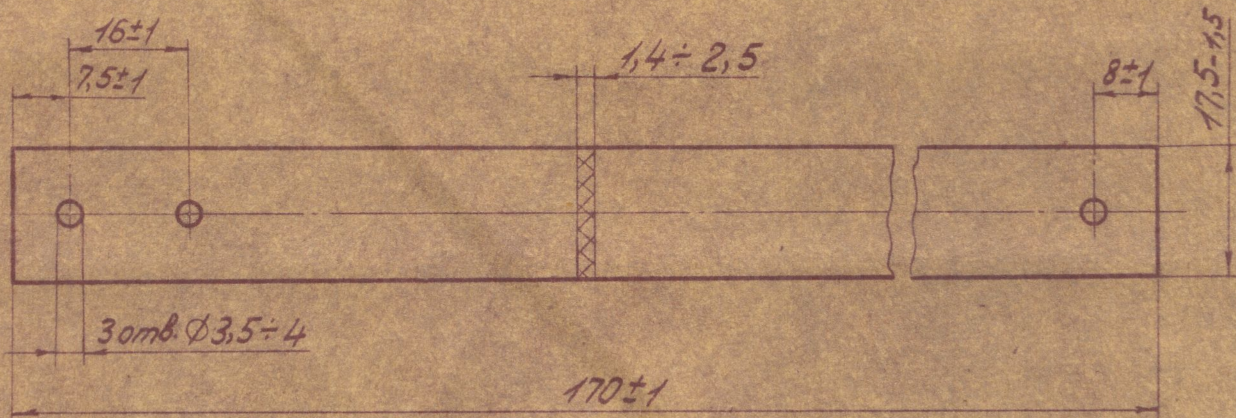
Литера	Вес	Масшт.
Б	2,5 г	2:1

Лист | Листов 1





Согласовано 5.4.67



1. Пороки кожи на ремешке по эталону.
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

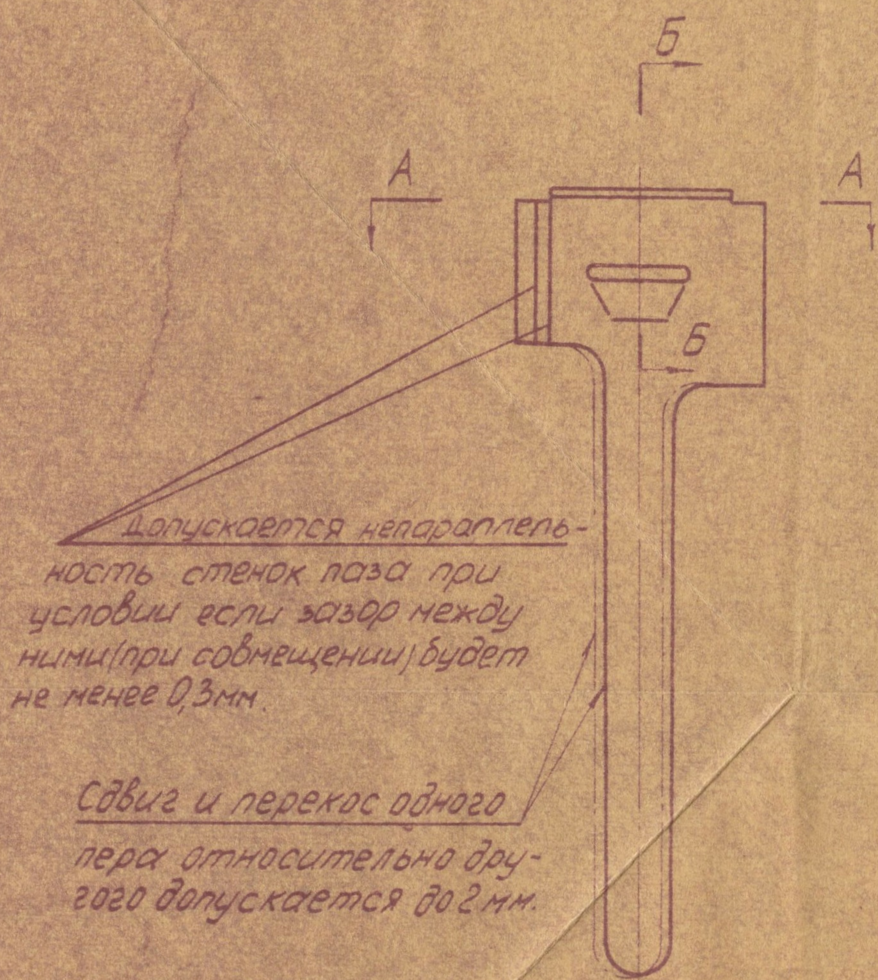
	4-24353		6X4	
	Ремешок		2-7	
Констр.	Захарова	17/II-67	Литера	Б
	Рогозин	17/II-67	Вес	8 г
Нач. бюро	Карпов		Масштаб	1:1
	Косарева		Лист	Листов 1
Гл. констр.	Семенов			
	Дондуров			

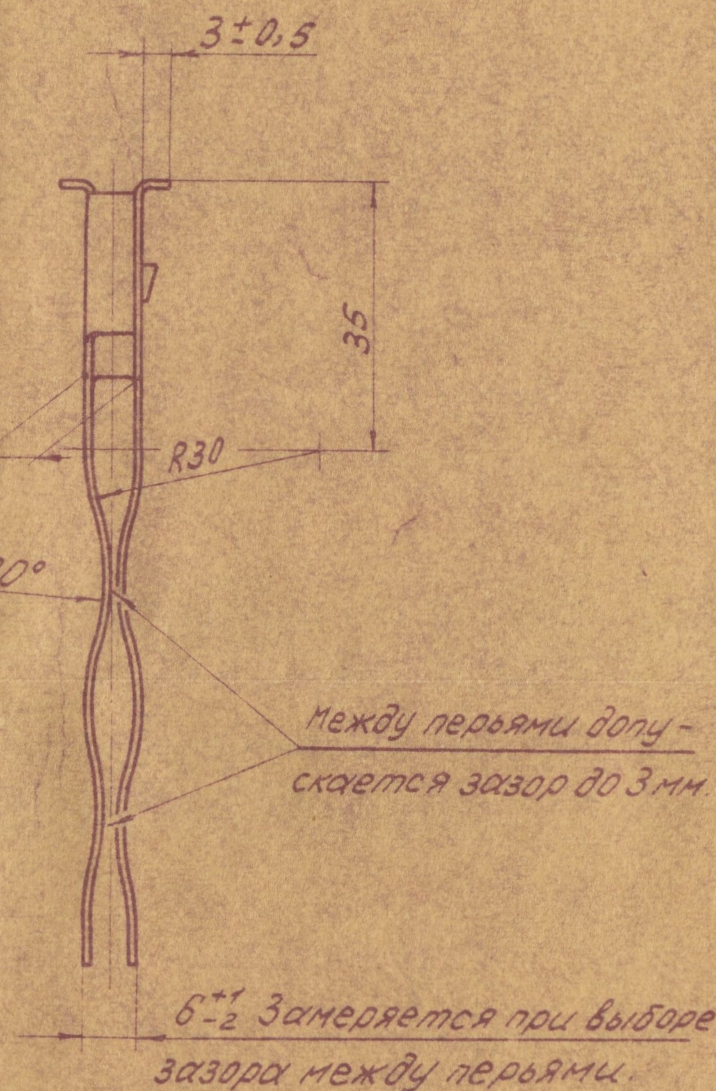
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46

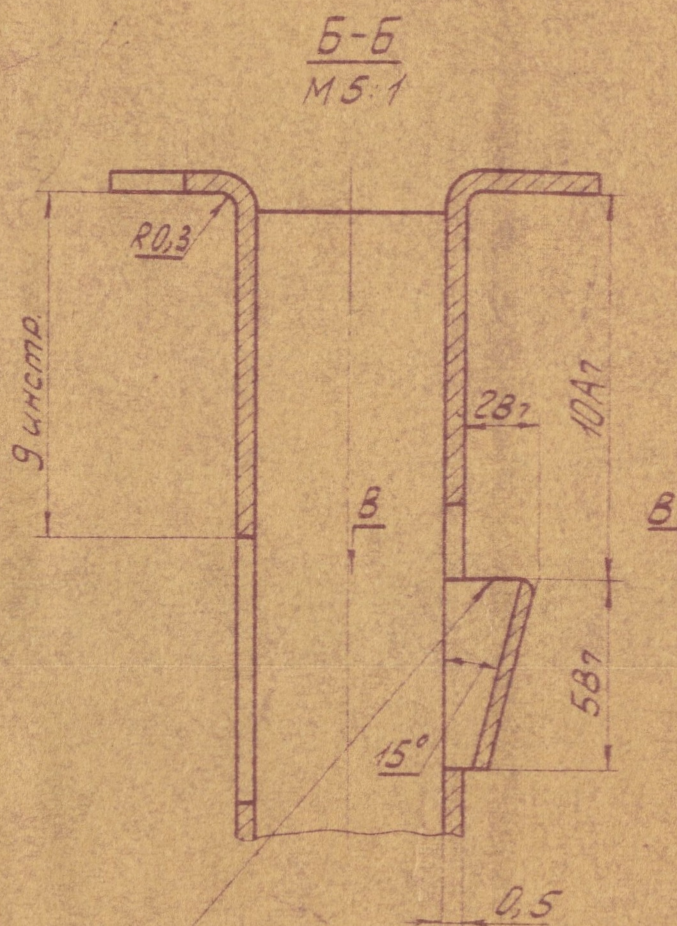


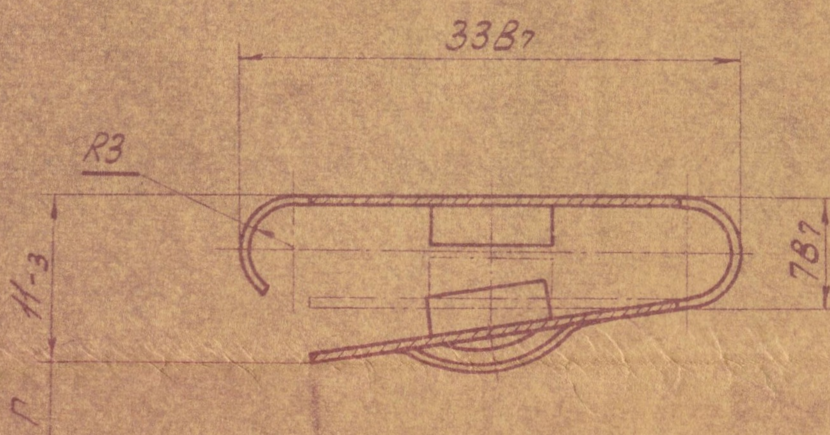
Копировал

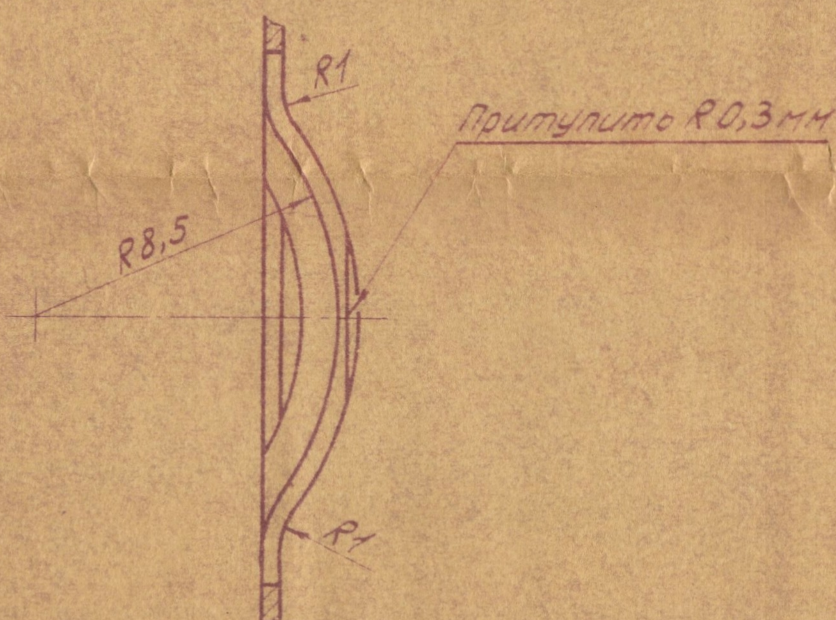
∾ остальное



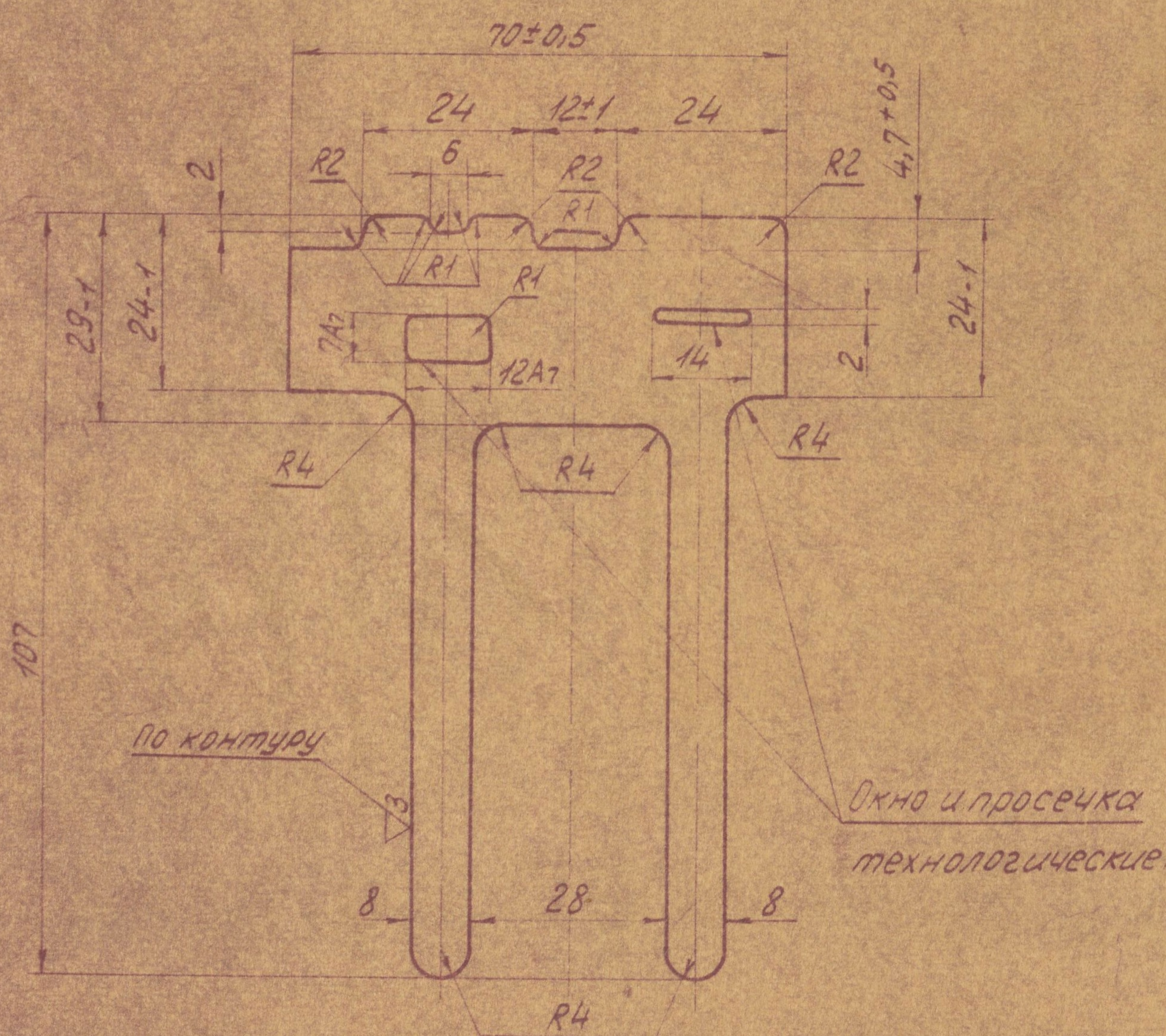


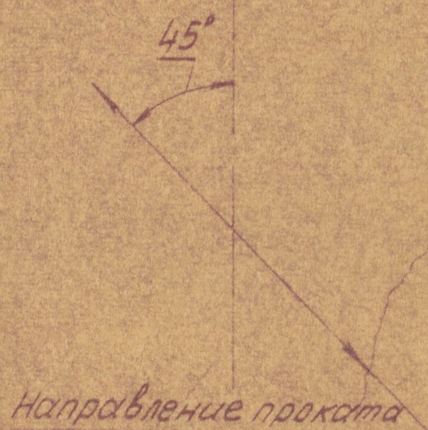






Развертка





1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Острые ребра притупить R≈0,2 мм.
3. Закалить HV 380–470.
4. Покрытие $\frac{\text{Хим. Фос. кр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353 6Х4

2-8

Фиксатор

Литера	Вес	Масшт.
Б	12 г	1:1

Лист $\frac{\text{Б 0,5 ГОСТ 3680-57}}{\text{У8А ГОСТ 914-56}}$

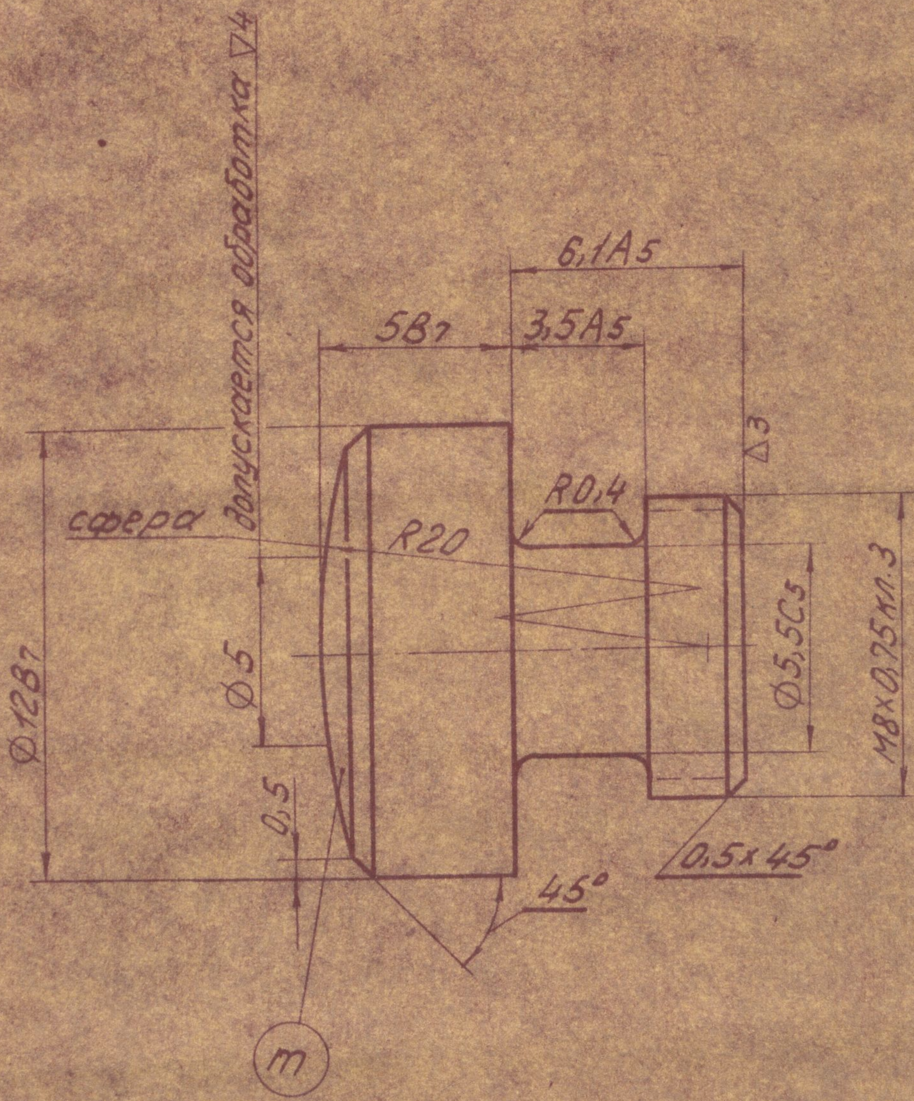
Констр. Захаров
Вед. констр. Рогозин
Нач. бюро Сарочкин
Нормконт. Носарев
Гл. констр. Семенов
Гл. инж. Дондуров





Согласовано
5.4.64

∇5 остальное



Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Конструктор	Захарова			17/II-64
	Рогозин			17/II-64
	Харьков			
	Косарева			
	Семеновых			
	Бондарев			

4-24353

Ось

Сталь 8ХФ
ГОСТ 5950-63

6Х4

2-9

Литер	Вес	Масштаб
Б	4г	5:1

Листов 1

Копировал

2-10 | 4-24353

▽6 остальное

Зазор 0,5÷1,75 не

32,5±1

4

R2

0,8-0,25

70°

R4,5

⌀5±0,5

A

⌀3

9±1

≈8

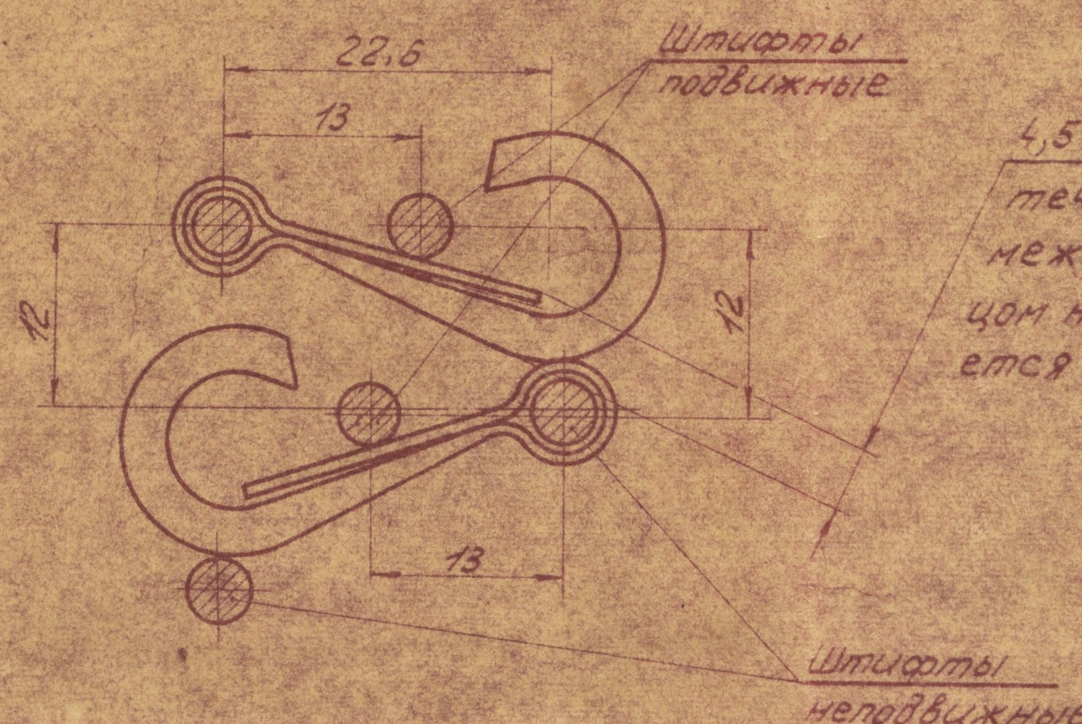
≈17

3,5 не менее

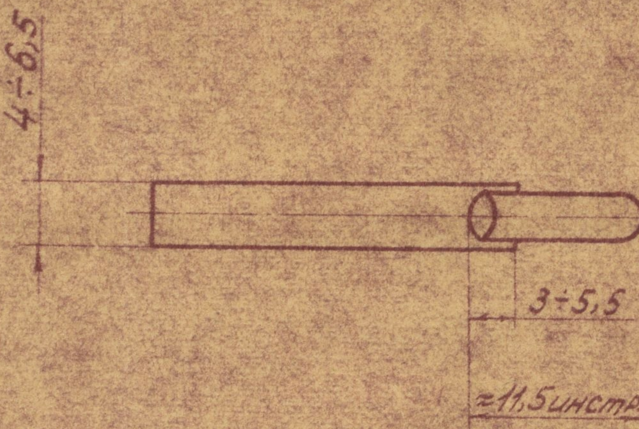
≈25

Зона перехода с 0,8-0,25 на диаметр A

Схема испытания на упругость в „неволе"



4,5 не более. Выдержка в „неволе" в течение 12 часов. После испытания между пружинным пером и полукольцом не должно быть зазора (допускается прилегание в одной точке).



1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм
2. Закалить HRC 40÷46
3. Покрытие Х9м.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	4-24353	6Х4		
Констр.		Захарова			Карабин	2-10		
Вед. констр.		Рагозин				Литера	Вес	Масшт.
Нач. бюро		Харьков				Б	3г	2:1
Нормконтр.		Косарева			Проволока 3-45 ГОСТ 5663-51	Лист	Листов 1	
Гл. констр.		Семенова						
Гл. инж.		Захаров						

Согласовано

Инв. № подлинника	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

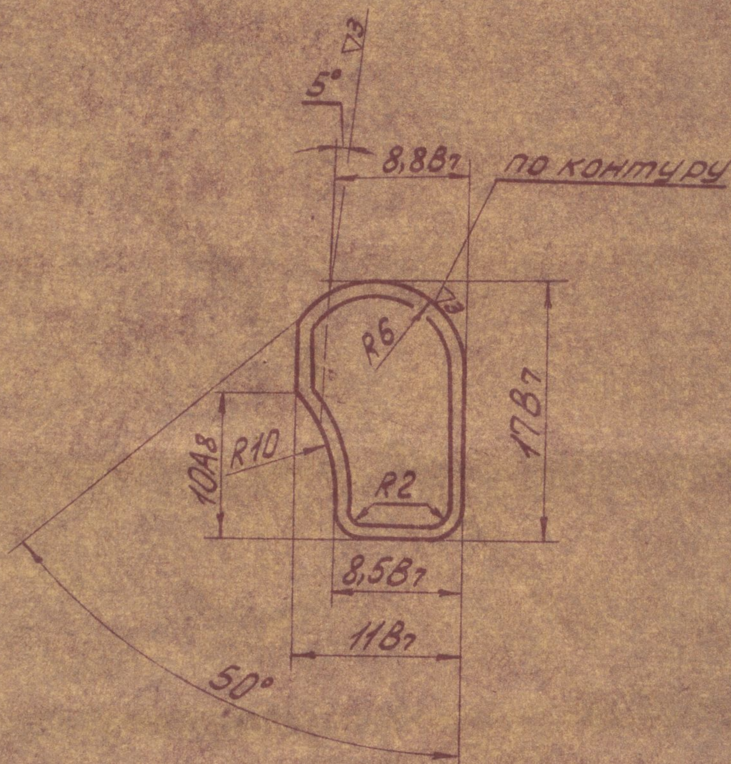


2-11

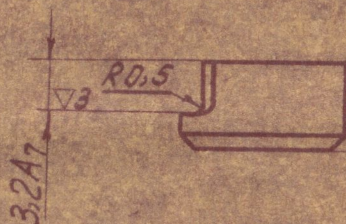


Согласовано
5.4.67

∞ остальное







Допускается свал кромок по контуру до 0,7 мм.

1. Острые ребра притупить ≈ 0,4 мм.
2. Допускается скол до 0,5 мм на сторону. Размеры контура проверять по минимальным размерам скола.
Обработку плоскостей и контура производить в сб 2-4

4-24353		6Х4	
Упор		2-11	
Захарова 17/II-67		Б	4г	2:1
Рогозин 17/II-67		Листов 1	
Харьков 17/II-67			
Косарева	Сталь 20		
Семенова	ГОСТ 1050-60		
Дондуров			

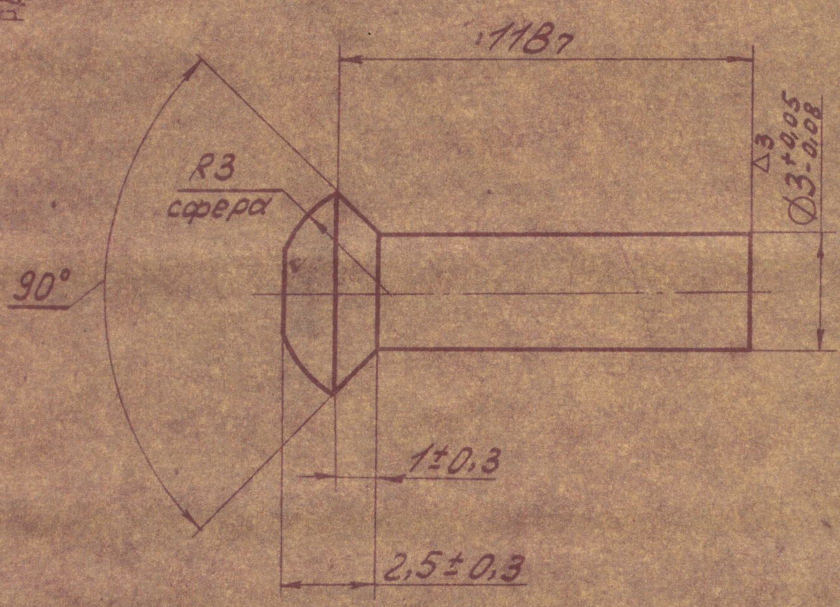


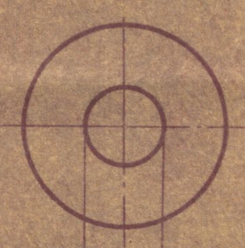


∾ остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано





1. Острые ребра притупить ≈0,3мм.
2. Закалить HRC 30÷37.

4-24353		6Х4
Заклепка		2-12
Загарова 17/II-67		Б / 0,6 г / 5:1
Рогозин 17/II-67		Лист 1
Харьков 17/II-67	Проволока 2,95-45	
Косарева	ГОСТ 5663-51	
Семенова		
Дондуров		



2-14

4-24353

▽5 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Согласовано
5.4.64

1В7 3,5А8 ▽4 ▽4 ▽4 ▽4 ▽4 ▽3 ▽4
Ф3,5В7 Ф3В7 Ф10В8 Ф7В7
R3,5 сфера
90° инстр.
R0,5
R0,5 инстр.
А 9В7

Размер	Группы	
	I	II
А	5В7	4,5В7

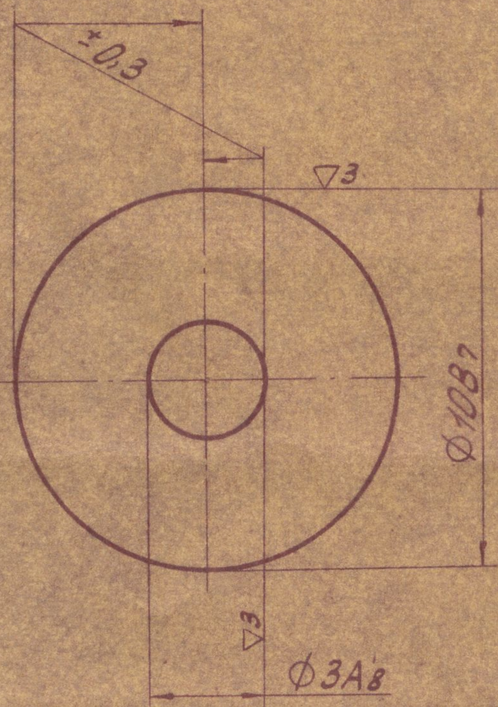
1. Острые ребра притупить
2. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

Обозначение	4-24353
Наименование	Кнопка ремешка
Материал	Сталь 15 ГОСТ 1051-59
	БХ4
	2-14
Литера	Б
Вес	3 г
Масштаб	5:1
Лист	Листов 1
Констр.	Захарова 17/II 64
Вед. констр.	Рогозин 17/II 64
Нач. бюро	Харьков
Н. контр.	Косарева
Гл. констр.	Семенова
Утв.	Дандуров



4-24353

∾ остальное





1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$.

Обозначение	4-24353
Наименование	Шайба
	БХ4
	2-15
Литера	Б
Масса	0,5 г
Масштаб	5:1
Листов	1
Материал	Б1 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56
Разраб.	Захарова 17/II-67
	Рогозин 17/II-67
	Харьков
Нормоконтр.	Косарева
	Семенова
	Дондуров

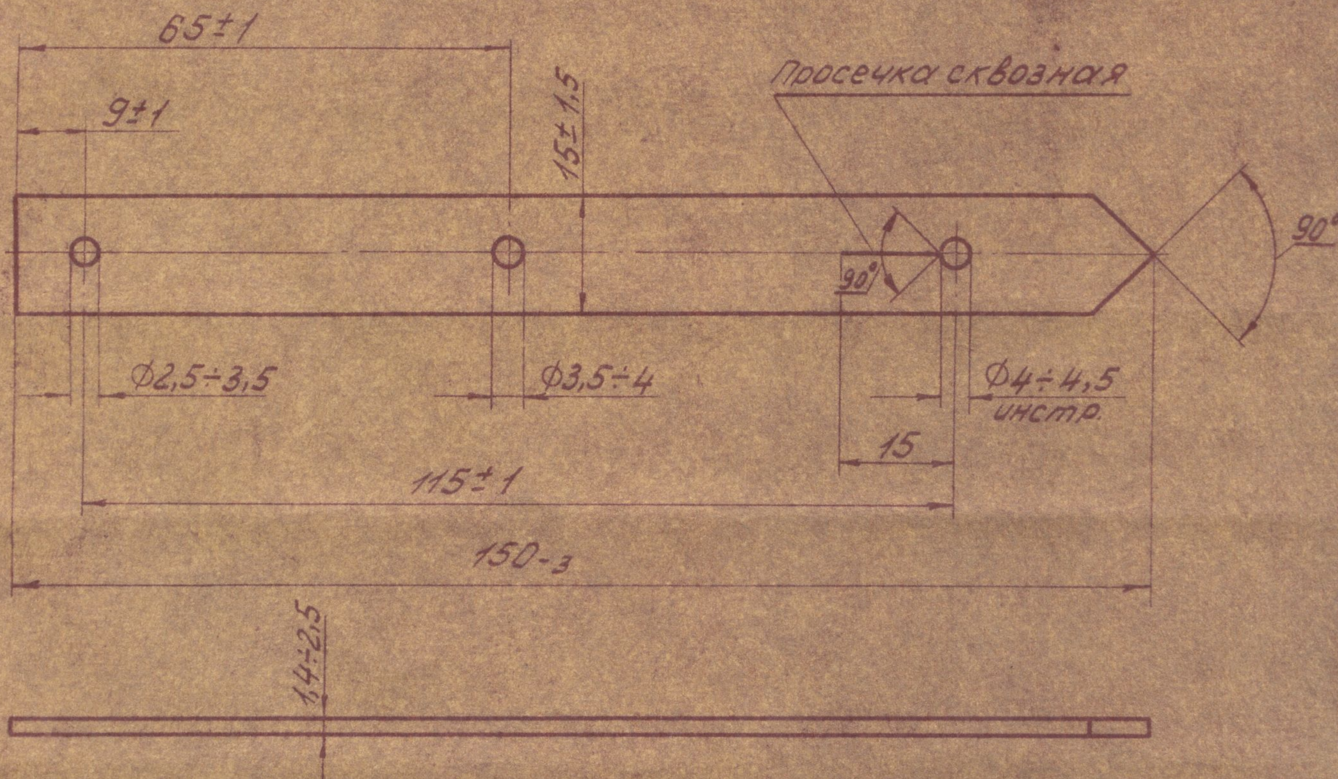
Копировал



Форма № ...

2-16  4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.



1. Пороки кожи на ремешке по эталону.
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

				4-24353	БХ4	
				Ремешок	2-16	
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата		
Конструктор	Захаров			17/II-67 г.	Литера Б	Вес 2,4 г	Масштаб 1:1
	Рогозин			17/II-67		
	Харьков			17/II-67	Лист	Листов 1
	Косарева					
	Семенов					
	Донауров					

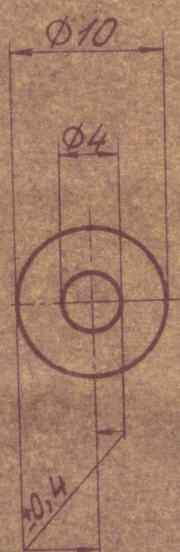
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46

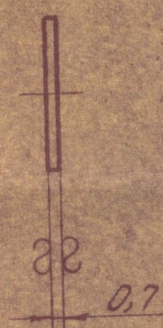




Согласовано 5.4.67

▽3 остальное





1. Острые ребра притупить R≈0,3 мм.
2. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353

Шайба

БХ4

2-17

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захарова		17/II 67
Вед. конст.		Рогозин		17/II 67
Нач. бюро		Харьков		17/II 67
Норм. конт.		Косарева		
Гл. констр.		Семенова		
Гл. инж.		Сандуров		

Лист

Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II В Г20 ГОСТ 914-56

Литера	Вес	Масшт.
Б	0,25 г	2:1
Лист	Листов 1	



Копировал

2-19

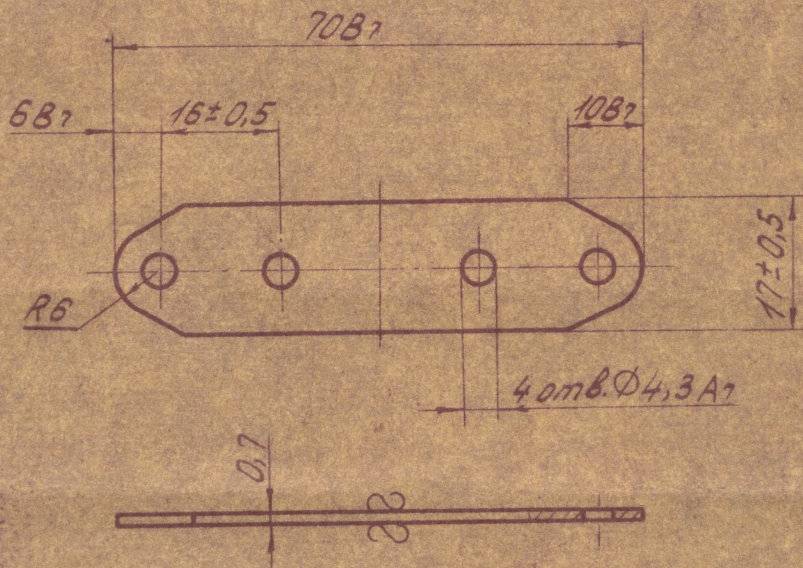


4-24353

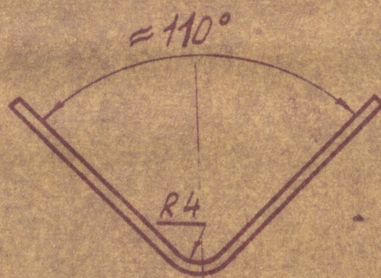
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано
5.4.67

▽3. остальное



Подгибка детали под покрытие.



1. Острые ребра притупить R≈0,3 мм.
2. Покрытие Х9м.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова			17/II-67
Вед. конс.	Рагозин			17/II-67
Нач. бюро	Харьков			
Нормконт.	Косарева			20.02.67
Гл. констр.	Семенов			
Гл. инж.	Дандуров			

4-24353

Подвеска

6Х4

2-19

Литера	Вес	Масшт.
Б	6 г	1:1
Лист	Листов 1	

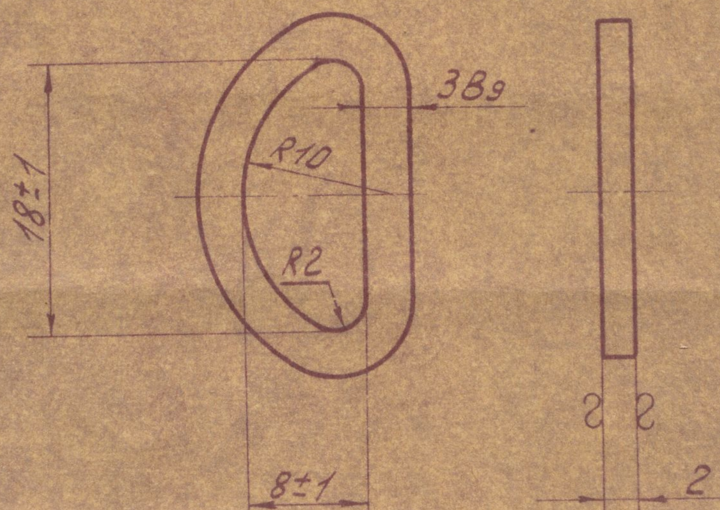
Лист $\frac{Б\ 0{,}7\ ГОСТ\ 3680-57}{II\ ВГ20\ ГОСТ\ 914-56}$





Согласовано 5.4.67

▽3 остальное



1. По всему контуру с обеих сторон ребра притупить R ≈ 0,3 мм голтованием.
2. Покрытие Х9м.

4-24353	6Х4
Кольцо	2-20
Захарова 17/II-67	Б · 3 г · 2:1
Рогозин 17/II 67	
Харьков 17/II 67	
Косарева	Лист 1
Селенова	
Дандур	
Б2 ГОСТ 3680-57	
II Н40 ГОСТ 914-56	

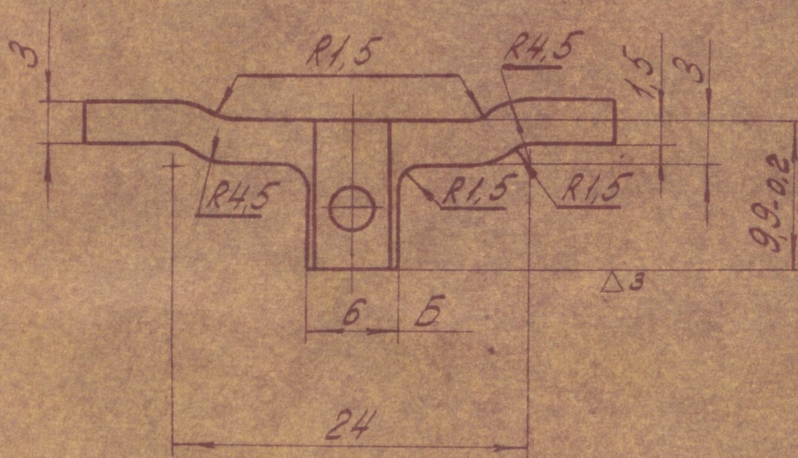


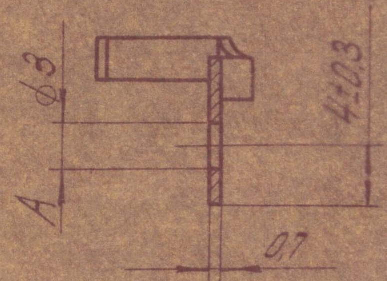
4-24353

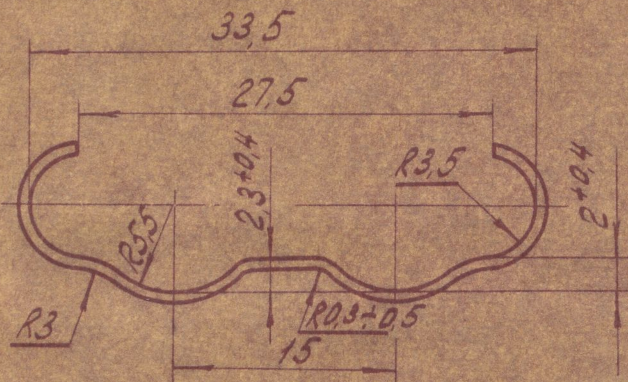
2-21



Остальное







1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Смещение отверстия А относительно размера Б ±0,15 мм. Допуск зависимый.
3. Острые ребра притупить R≈0,2 мм.
4. Закалить HV 380-470.
5. Покрытие Хим. Фос. хр.
6. Допускается правка без последующего отпуска.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова		Захар	4/I-68
Вед. конст.	Рогозин			4.1.68
Нач. бюро	Бабак		Бабак	4.1.68
Нормконт.	Косарева		Косар	4.01.68
Гл. констр.	Семенович			
Гл. инж.	Файзулин		Файзул	26/I-68

4-24353

Обойма

Лента 35-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43

6Х4

2-21

Литера	Вес	Масшт.
Б	1 г	2:1
Лист	Листов	

